

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-10-9-swm-10-9-schmith-p-30311.html>

Wiertło do metalu HSS 10,9 SWM-10,9 SCHMITH

Cena brutto	9,61 zł
Cena netto	7,81 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWM-10,9
Kod producenta	SWM-10,9
Kod EAN	5902004706382
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 10,9 mm SCHMITH SWM-10,9

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS z podwyższoną zawartością wolframu, wanadu i węgla. Przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych z uchwytem walcowym.

Srednica 10,9 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka wiertła HSS

Stal szybko tnąca HSS z dodatkami

Podwyższona zawartość wolframu, wanadu i węgla zapewnia utrzymanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Materiał zachowuje niezmienność kształtu podczas intensywnej eksploatacji, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia.

Zaawansowana obróbka termiczna

Specjalistyczny proces hartowania pozwala na pracę w temperaturach do 600°C. Wiertło zachowuje właściwości skrawne przy

wysokich obrotach i obciążeniach cieplnych, typowych dla wiercenia w stalach i metalach twardszych.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt natarcia zapewnia uniwersalność zastosowań. Sprawdza się w materiałach o różnej twardości – od aluminium i tworzyw sztucznych po stale konstrukcyjne. Ułatwia centrowanie otworu podczas rozpoczynania wiercenia.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne wykończenie krawędzi zapewnia czystość obrabianej powierzchni i zmniejsza opory skrawania. Wiertło wymaga mniejszej siły docisku, co ogranicza zużycie zarówno narzędzia, jak i wiertarki.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-10,9
Średnica nominalna	10,9 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel) z dodatkami W, V, C
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Rodzaj obróbki	Szlifowane krawędzie tnące
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych – aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych o różnej twardości
- Prace w materiałach dających długi wiór
- Wykonywanie otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Zastosowania przemysłowe i warsztatowe
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające precyzji
- Naprawy i konserwacja maszyn oraz urządzeń

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dobór prędkości obrotowej zależy od obrabianego materiału. Dla stali zaleca się niższe obroty z intensywnym chłodzeniem, dla

aluminium i tworzyw sztucznych można stosować wyższe prędkości. Regularne odprowadzanie wiórów zapobiega zakleszczeniu wiertła.

Chłodzenie podczas pracy

W przypadku wiercenia w stalach stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość otworu. Dla metali kolorowych chłodzenie jest opcjonalne, ale zalecane przy większych głębokościach wiercenia.

Ostrzenie i przechowywanie

Wiertło można wielokrotnie ostrzyć, zachowując kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi tnących. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczając przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi. Unikać kontaktu z innymi narzędziami, które mogłyby uszkodzić krawędzie.

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o pojemności minimum 13 mm. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić mocowanie wiertła – luz w uchwycie może prowadzić do bicia osiowego i uszkodzenia otworu.

...