

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-10-swm-10-0-schmith-p-30285.html>

Wiertło do metalu HSS 10 SWM-10,0 SCHMITH



Cena brutto	6,97 zł
Cena netto	5,67 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-10,0
Kod producenta	SWM-10,0
Kod EAN	5902004700410
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 10 mm SWM-10,0 SCHMITH

Wiertło walcowe ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 10 mm, przeznaczone do obróbki metali, stali konstrukcyjnych oraz materiałów miękkich. Wykonane z ulepszonym składem stopowym z dodatkiem wolframu, węgla i wanadu.

Średnica 10,0 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Ulepszona stal HSS z dodatkami stopowymi

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zapewnia utrzymanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Dodatki stopowe zwiększają twardość materiału i odporność na ścieranie podczas pracy z trudnoskrawalnymi materiałami.

Obróbka termiczna dla ekstremalnych warunków

Specjalny proces hartowania pozwala na pracę w temperaturach do 600°C bez utraty właściwości skrawnych. Wiertło zachowuje

stabilność wymiarową i twardość nawet przy intensywnym wierceniu z dużymi prędkościami obrotowymi.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt przy wierzchołku zapewnia uniwersalność zastosowania. Geometria ta sprawdza się w stalach konstrukcyjnych, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych, zapewniając odprowadzanie wiórów bez zakleszczania.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjnie szlifowane powierzchnie robocze zmniejszają opory skrawania i generowanie ciepła. Gładkie krawędzie minimalizują ryzyko zatarcia w otworze i wydłużają żywotność narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-10,0
Średnica wiertła	10,0 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca z dodatkami W, C, V)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	do 600°C
Rodzaj obróbki krawędzi	Szlifowane

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź
- Wiercenie w tworzywach sztucznych i kompozytach
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające precyzyjnych otworów
- Obróbka materiałów miękkich dających długi wiór
- Zastosowania przemysłowe przy produkcji seryjnej
- Prace warsztatowe i naprawcze w metalurgii

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich: trzpieni szybkoobrotowych, uchwytów samozaciskowych oraz głowic wiertarskich. Średnica 10 mm mieści się w zakresie większości wiertarek stołowych, kolumnowych oraz wkrętarek udarowych z trybem wiercenia.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy zaznaczyć środek otworu punktakiem, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. W przypadku stali twardszych zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego, co wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość otworu.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i resztek materiału, a następnie zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywanie w suchym miejscu, w dedykowanych kasetach lub organizer-ach zapobiega uszkodzeniu krawędzi tnących.

Jeśli wiertło traci ostrość, można je naostrzyć na szlifierce stołowej, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° oraz symetrię krawędzi. Regularne ostrzenie przywraca parametry skrawne i pozwala wielokrotnie wykorzystywać narzędzie.