

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-11-3-swm-11-3-schmith-p-30091.html>

Wiertło do metalu HSS 11,3 SWM-11,3 SCHMITH

Cena brutto	10,14 zł
Cena netto	8,24 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWM-11,3
Kod producenta	SWM-11,3
Kod EAN	5902004706399
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 11,3 mm SCHMITH SWM-11,3

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS z podwyższoną zawartością wolframu, wanadu i węgla. Przeznaczone do wiercenia otworów w stali, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych z zachowaniem trwałości krawędzi tnących.

Srednica **11,3 mm**

Materiał **HSS**

Kąt wierzchołkowy **118°**

Typ uchwytu **Walcowy**

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze wzmocnieniem

Podwyższona zawartość wolframu, wanadu i węgla zwiększa twardość krawędzi tnących i umożliwia zachowanie ostrości nawet po wielokrotnym użyciu. Wiertło nie traci geometrii podczas intensywnej pracy.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka termiczna pozwala na pracę w podwyższonych temperaturach generowanych podczas wiercenia w stalach

konstrukcyjnych i nierdzewnych bez utraty właściwości skrawanych.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt wierzchołkowy zapewnia uniwersalność zastosowania. Sprawdza się w materiałach o różnej twardości - od tworzyw sztucznych po stale konstrukcyjne o wytrzymałości do 900 N/mm².

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie krawędzi skrawających zapewnia czysty otwór bez zadziorów oraz zmniejsza siły skrawania, co wydłuża żywotność wiertła i redukuje obciążenie wiertarki.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-11,3
Średnica wiertła	11,3 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel) z dodatkami W, V, C
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź
- Wiercenie w tworzywach sztucznych o różnej twardości
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające precyzyjnych otworów
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Zastosowania w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
- Prace konserwacyjno-remontowe w przemyśle

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Prędkość obrotowa zależy od obrabianego materiału: dla stali konstrukcyjnej 500-800 obr/min, dla aluminium 1500-2500 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy o średnicy 11,3 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich z zakresem mocowania od 1,5 do 13 mm. Sprawdza się w wiertarkach ręcznych, stołowych oraz w maszynach CNC z odpowiednimi uchwytami.

Ostrzenie i regeneracja

Wiertło można ostrzyć wielokrotnie z zachowaniem kąta wierzchołkowego 118° i symetrii krawędzi tnących. Regeneracja przywraca właściwości skrawne i wydłuża okres użytkowania narzędzia.