

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-11-5-swm-11-5-schmith-p-30092.html>

Wiertło do metalu HSS 11,5 SWM-11,5 SCHMITH

| | |
|------------------|--------------------------|
| Cena brutto | 10,33 zł |
| Cena netto | 8,40 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | SWM-11,5 |
| Kod producenta | SWM-11,5 |
| Kod EAN | 5902004700441 |
| Producent | Narzędzia SCHMITH |

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 11,5 mm SCHMITH SWM-11,5

Wiertło walcowe ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 11,5 mm, przeznaczone do wiercenia w stali konstrukcyjnej, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Wykonane z wzbogaconej stali HSS z podwyższoną zawartością wolframu, węgla i wanadu.

Średnica 11,5 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze wzbogaconym składem

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zapewnia utrzymanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Dodatki stopowe zwiększają twardość i odporność na ścieranie, co wydłuża żywotność narzędzia w porównaniu do standardowych wiertel HSS.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki cieplnej umożliwia pracę w podwyższonych temperaturach występujących podczas intensywnego wiercenia. Wiertło zachowuje właściwości mechaniczne i twardość nawet przy długotrwałej pracy bez przerw na chłodzenie.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrzenia 118° zapewnia uniwersalność zastosowań. Ta geometria sprawdza się w większości materiałów metalowych, łącząc skuteczność wiercenia z dobrym odprowadzaniem wiórów przy średnich prędkościach skrawania.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzpień pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich (samozaciskowych lub kluczowych). Średnica chwytowa odpowiada średnicy roboczej wiertła, co zapewnia stabilne zamocowanie w wiertarkach elektrycznych i kolumnowych.

Specyfikacja techniczna

| | |
|------------------------------|--|
| Model | SWM-11,5 |
| Średnica wiertła | 11,5 mm |
| Materiał | Stal szybkotnąca HSS (wzbogacona wolfram, węgiel, wanad) |
| Typ uchwytu | Walcowy |
| Kąt wierzchołkowy | 118° |
| Maksymalna temperatura pracy | 600°C |
| Przeznaczenie | Stal konstrukcyjna, metale kolorowe, tworzywa sztuczne |
| Typ krawędzi tnących | Szlifowane, odporne na tarcie |

Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i nierdzewnej
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, mosiądz, miedź)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych
- Prace w materiałach dających długi wiór
- Wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe
- Prace montażowe i instalacyjne
- Obróbka elementów konstrukcji stalowych

Dobór prędkości obrotowej

Dla średnicy 11,5 mm w stali konstrukcyjnej zalecana prędkość to około 500-700 obr/min. W metalach miękkich (aluminium,

mosiądz) można zwiększyć obroty do 1000-1500 obr/min. Tworzywa sztuczne wymagają niższych prędkości (300-500 obr/min) ze względu na ryzyko topienia materiału.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć punkt wiercenia punktakiem, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. W przypadku wiercenia w stali zaleca się stosowanie chłodziwa lub smarów skrawających, które obniżają temperaturę w strefie skrawania i wydłużają żywotność narzędzia.

Wiertło wymaga regularnego czyszczenia z wiórów i zanieczyszczeń. Po zakończeniu pracy warto zabezpieczyć krawędzie tnące cienką warstwą oleju, co zapobiega korozji. Przy zauważalnym stępieniu wiertło można ponownie naostrzyć, zachowując oryginalny kąt 118° i symetrię krawędzi tnących.

Kompatybilność z uchwytami

Wiertło o trzpieniu walcowym 11,5 mm wymaga uchwytu samozaciskowego o zakresie min. 1,5-13 mm lub uchwytu kluczowego o odpowiednim zakresie zaciskowym. Przed montażem należy sprawdzić, czy szczęki uchwytu są czyste i nieuszkodzone.