

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-11-6-swm-11-6-schmith-p-30115.html>

Wiertło do metalu HSS 11,6 SWM-11,6 SCHMITH

Cena brutto	10,69 zł
Cena netto	8,69 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWM-11,6
Kod producenta	SWM-11,6
Kod EAN	5902004706405
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 11,6 mm SWM-11,6 SCHMITH

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

Srednica 11,6 mm

Materiał HSS

Uchwyt Walcowy

Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze stopami

Podwyższona zawartość wolframu, wanadu i węgla zapewnia trwałość krawędzi tnących oraz zachowanie ostrości po wielokrotnym użyciu. Materiał utrzymuje właściwości mechaniczne w szerokim zakresie temperatur.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki termicznej pozwala na pracę w ekstremalnych warunkach temperaturowych. Wiertło nie traci twardości

podczas intensywnego wiercenia w materiałach trudnoobrabialnych.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrzenia zapewnia uniwersalność zastosowań. Odpowiedni zarówno do materiałów miękkich, jak i stali konstrukcyjnej o twardości do 900 N/mm². Ułatwia centrowanie otworu podczas rozpoczynania wiercenia.

Elastyczność i odporność na pękanie

Struktura stali HSS łączy twardość z odpornością na udary. Wiertło wytrzymuje obciążenia dynamiczne i wibracje podczas pracy, co zmniejsza ryzyko uszkodzenia przy napotkaniu twardszych wtrąceń w materiale.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-11,6
Średnica nominalna	11,6 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel) z dodatkami W, V, C
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Typ wiertła	Spiralne
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych o różnej twardości
- Prace w warsztacie mechanicznym i ślusarskim
- Montaż i instalacje w konstrukcjach metalowych
- Przygotowanie otworów pod połączenia gwintowane
- Obróbka materiałów dających długi wiór

Dobór parametrów wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zaleca się prędkość obrotową 400-600 obr/min z chłodzeniem emulsją lub olejem. W przypadku aluminium można zwiększyć obroty do 1200-1500 obr/min. Posuw należy dostosować do twardości materiału - dla stali 0,1-0,15 mm/obr, dla aluminium 0,2-0,3 mm/obr.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że wiertło jest prawidłowo zamocowane w uchwycie wiertarki – luz osiowy nie powinien przekraczać 0,1 mm. Otwór należy zaznaczyć punktakiem, co ułatwi centrowanie wiertła i zapobiegnie jego ześlizgiwaniu się.

Podczas wiercenia w stali konieczne jest stosowanie chłodzenia. Brak chłodziwa powoduje nadmierne nagrzewanie, co skraca żywotność wiertła i obniża jakość wykonanego otworu. W przypadku aluminium chłodzenie nie jest wymagane, ale ułatwia odprowadzanie wiórów.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości chłodziwa. Krawędzie tnące można zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego. Wiertło należy przechowywać w sposób chroniący przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi.

Ponowne ostrzenie

Stępione wiertło można naostrzyć na szlifierce, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi tnących. Nierównomierne ostrzenie prowadzi do bicia wiertła i powiększania otworu powyżej nominalnej średnicy.