

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-4-5-swm-4-5-schmith-p-30195.html>

Wiertło do metalu HSS 4,5 SWM-4,5 SCHMITH



Cena brutto	1,59 zł
Cena netto	1,29 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-4,5
Kod producenta	SWM-4,5
Kod EAN	5902004700229
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 4,5 mm SCHMITH SWM-4,5

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia stali, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych. Konstrukcja z uchwytem walcowym zapewnia kompatybilność z wiertarkami i wkrętarkami wyposażonymi w standardowy uchwyt.

Średnica 4,5 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze wzmocnieniem

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa twardość krawędzi tnących. Wiertło zachowuje ostrość nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża okres między kolejnymi ostrzeniami i zmniejsza koszty eksploatacji.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalistyczna obróbka cieplna pozwala na pracę w ekstremalnych temperaturach. Wiertło nie traci właściwości skrawnych podczas intensywnego wiercenia, gdy temperatura w strefie skrawania znacząco wzrasta.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt przy wierzchołku zapewnia równowagę między szybkością wiercenia a trwałością narzędzia. Sprawdza się w większości materiałów metalicznych bez konieczności zmiany parametrów pracy.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne wykonanie krawędzi skrawających zmniejsza opory podczas wiercenia i zapewnia równomierne odprowadzanie wiórów. Przekłada się to na czystsze otwory i mniejsze obciążenie silnika wiertarki.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-4,5
Producent	SCHMITH
Średnica wiertła	4,5 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne, materiały miękkie

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie tworzyw sztucznych i materiałów kompozytowych
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające otworów o średnicy 4,5 mm
- Przygotowanie otworów pod śruby metryczne M5
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Wiercenie w warunkach warsztatowych i terenowych

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o zakresie 1,5-13 mm. Sprawdź maksymalną średnicę obsługiwaną przez uchwyt w wiertarce przed rozpoczęciem pracy.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć punkt wiercenia punktakiem, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. W przypadku materiałów twardszych zaleca się stopniowe zwiększanie średnicy otworów – najpierw wiertłem o mniejszej średnicy, następnie docelowym.

Podczas pracy należy stosować odpowiednie prędkości obrotowe dostosowane do materiału. Dla stali zalecane są niższe obroty (około 1500-2000 obr/min), dla aluminium wyższe (3000-4000 obr/min). Stosowanie chłodziwa lub środka smarującego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość wykonywanych otworów.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Regularne ostrzenie przy użyciu odpowiednich przyrządów przywraca pierwotne właściwości skrawne narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć komplet werteł HSS w różnych średnicach, gwintowniki metryczne M5 do wykonywania gwintów w otworach 4,5 mm oraz chłodziwa do obróbki metali.

...