

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-4-7-swm-4-7-schmith-p-30196.html>

Wiertło do metalu HSS 4,7 SWM-4,7 SCHMITH



Cena brutto	1,61 zł
Cena netto	1,31 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-4,7
Kod producenta	SWM-4,7
Kod EAN	5902004706290
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 4,7 mm SCHMITH SWM-4,7

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

Średnica 4,7 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Uchwyt Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze wzmocnieniem

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zapewnia utrzymanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Wiertło zachowuje precyzyjną geometrię przez cały okres eksploatacji, co przekłada się na powtarzalność wymiarów otworów.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki termicznej pozwala na pracę w ekstremalnych temperaturach generowanych podczas intensywnego

wiercenia. Wiertło nie traci twardości nawet przy długotrwałej pracy bez chłodzenia w trudnych materiałach.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrza zapewnia uniwersalność zastosowań. Geometria ta sprawdza się w większości materiałów metalowych i zapewnia stabilne centrowanie wiertła przy rozpoczynaniu otworu.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjnie szlifowane ostrza gwarantują niskie opory skrawania i czysty otwór bez zadziorów. Trwałe wykończenie powierzchni roboczych minimalizuje tarcie i nagrzewanie podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-4,7
Średnica nominalna	4,7 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych
- Prace w materiałach dających długi wiór
- Wiercenie precyzyjnych otworów o średnicy 4,7 mm
- Zastosowania w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
- Prace montażowe i instalacyjne
- Renowacja i naprawa konstrukcji metalowych

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do obrabianego materiału. Dla stali stosować niższe obroty (800-1200 obr/min), dla

aluminium wyższe (2000-3000 obr/min). Regularny posuw i odpowiednie chłodzenie wydłużają żywotność narzędzia.

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy o średnicy 4,7 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich z zakresem mocowania od 1,5 do 13 mm. Sprawdza się w wiertarkach ręcznych, stołowych i kolumnowych wyposażonych w uchwyt samozaciskowy.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i ewentualnych pozostałości materiału. Przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym futerale. Unikać uderzeń mogących uszkodzić krawędzie tnące. Przy zauważalnym stopniu stopienia możliwe jest ponowne ostrzenie z zachowaniem oryginalnych kątów.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach, gwintowniki do wykonywania gwintów oraz narzynki. Przydatne mogą być również środki chłodząco-smarujące wydłużające żywotność narzędzi skrawających.

...