

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-5-2-swm-5-2-schmith-p-30200.html>



Wiertło do metalu HSS 5,2 SWM-5,2 SCHMITH

Cena brutto	2,13 zł
Cena netto	1,73 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-5,2
Kod producenta	SWM-5,2
Kod EAN	5902004700267
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 5,2 mm SCHMITH SWM-5,2

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 5,2 mm, przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Wykonane w technologii z podwyższoną zawartością wolframu, wanadu i węgla, zapewniającej długotrwałą ostrość krawędzi tnących.

Średnica 5,2 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Oznaczenie HSS (High Speed Steel) odnosi się do stali narzędziowej o zwiększonej zawartości pierwiastków stopowych. Materiał ten zachowuje twardość i odporność na ścieranie nawet w podwyższonych temperaturach, co umożliwia pracę z wyższymi prędkościami obrotowymi bez utraty właściwości skrawnych.

Wzmocniony skład stopowy

Podwyższona zawartość wolframu, wanadu i węgla zwiększa twardość i odporność na ścieranie krawędzi tnących. Wolfram podnosi temperaturę odpuszczania stali, wanad tworzy twarde węgliki zwiększające odporność na zużycie, a węgiel odpowiada za twardość podstawową materiału.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt wierzchołkowy 118° stanowi kompromis między siłą wiercenia a trwałością ostrza. Sprawdza się w większości materiałów o średniej twardości. Mniejsze kąty stosuje się do materiałów twardych, większe do miękkich.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka termiczna pozwala na pracę w temperaturach sięgających 600°C bez utraty twardości. W praktyce oznacza to możliwość intensywnego wiercenia bez konieczności częstych przerw na chłodzenie oraz zachowanie ostrości przy wyższych prędkościach obrotowych.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWM-5,2
Średnica wiertła	5,2 mm
Materiał	Stal szybkotnąca HSS
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Rodzaj obróbki krawędzi	Szlifowane
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (miedź, mosiądz, aluminium, brąz)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych konstrukcyjnych
- Prace w materiałach miękkich dających długi wiór
- Wiercenie precyzyjnych otworów pod złącza gwintowane
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe
- Montaż konstrukcji stalowych
- Prace konserwacyjne i naprawcze

Dobór parametrów wiercenia

Prędkość obrotowa

Dla wiertła o średnicy 5,2 mm w stali zaleca się prędkość obrotową 1200-1800 obr/min. W metalach miękkich (aluminium, miedź) można zwiększyć obroty do 2500-3000 obr/min. W stalach nierdzewnych należy zmniejszyć obroty do 800-1000 obr/min i stosować chłodzenie.

Posuw i chłodzenie

Posuw powinien być równomierny, dostosowany do twardości materiału. W stalach konstrukcyjnych zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju obróbkowego. Brak chłodzenia skraca żywotność wiertła i może prowadzić do odpuszczenia krawędzi tnących.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy nakłuć miejsce wiercenia przecinakiem lub punktakiem, aby zapobiec ześlizgiwaniu się wiertła. Wiertło powinno być zamocowane w uchwycie na pełnej długości walcowej części chwytowej.

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości materiału obrabianego. Krawędzie tnące można zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywanie w wilgotnym środowisku bez zabezpieczenia prowadzi do korozji, która pogarsza jakość wiercenia.

Przy zauważalnym stępieniu wiertła należy je naostrzyć na szlifierce z odpowiednim kątem, zachowując symetrię obu krawędzi tnących oraz kąt wierzchołkowy 118°. Nierównomierne naostrzenie prowadzi do bicia wiertła i powiększania średnicy otworu.

Kompatybilność z uchwytami

Walcowa część chwytowa wiertła pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich: szczękowych (samozaciskowych), kluczowych oraz uchwytów szybkomocujących. Średnica uchwytu powinna odpowiadać średnicy wiertła (5,2 mm) lub mieścić się w zakresie regulacji uchwytu.