

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-5-3-swm-5-3-schmith-p-30204.html>

## Wiertło do metalu HSS 5,3 SWM-5,3 SCHMITH



Cena brutto	<b>2,15 zł</b>
Cena netto	<b>1,75 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWM-5,3</b>
Kod producenta	<b>SWM-5,3</b>
Kod EAN	<b>5902004706313</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 5,3 mm SCHMITH SWM-5,3

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 5,3 mm z uchwytem walcowym. Przeznaczone do wiercenia stali, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych z wykorzystaniem wiertarek elektrycznych i wkrętarek udarowych.

Średnica 5,3 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS z dodatkami

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zapewnia utrzymanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Dodatki stopowe zwiększają twardość i odporność na ścieranie podczas intensywnej pracy.

#### Obróbka termiczna

Specjalny proces hartowania umożliwia pracę w temperaturach do 600°C bez utraty właściwości skrawnych. Wiertło zachowuje

geometrię i twardość nawet przy długotrwałym wierceniu w trudnych warunkach.

### Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt zaostrenia zapewnia uniwersalność zastosowań. Optymalizuje siłę skrawania i odprowadzanie wiórów przy wierceniu stali konstrukcyjnych i metali kolorowych o twardości do 900 N/mm<sup>2</sup>.

### Uchwyt walcowy

Cylindryczna forma trzpienia umożliwia mocowanie w standardowych uchwytach wiertarskich i szybkozłączach. Kompatybilny z wiertarkami elektrycznymi, akumulatorowymi oraz kolumnowymi.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWM-5,3
Średnica nominalna	5,3 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy (cylindryczny)
Maksymalna temperatura pracy	Do 600°C
Rodzaj obróbki krawędzi	Szlifowane, odporne na ścieranie

## Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź
- Wiercenie tworzyw sztucznych i kompozytów
- Prace montażowe i instalacyjne w metalurgii
- Obróbka blach stalowych i profili
- Wiercenie materiałów dających długi wiór
- Prace serwisowe i naprawcze
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe

## Użytkowanie i konserwacja

### Parametry wiercenia

Dobór prędkości obrotowej zależy od obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnej przy średnicy 5,3 mm zalecana prędkość to

---

około 1200-1500 obr/min. W przypadku aluminium można zwiększyć do 2500-3000 obr/min. Stosowanie chłodziwa wydłuża żywotność wiertła.

### **Ostrzenie**

Po stępieniu krawędzi tnących wiertła można naostrzyć na szlifierce. Należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy 118° oraz symetrię obu krawędzi. Prawidłowe ostrzenie przywraca pełną sprawność narzędzia.

### **Mocowanie**

Uchwyt walcowy wymaga precyzyjnego zamocowania w uchwycie wiertarskim. Trzpień należy umieścić głęboko w szczękach i dokręcić równomiernie kluczem. Luz w uchwycie powoduje bicie promieniowe i szybsze zużycie wiertła.