

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-5-5-swm-5-5-schmith-p-30203.html>

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



Cena brutto	2,18 zł
Cena netto	1,77 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-5,5
Kod producenta	SWM-5,5
Kod EAN	5902004700274
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

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

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 5,5 mm, przeznaczone do wiercenia stali konstrukcyjnej, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Wzmocniona konstrukcja z podwyższoną zawartością wolframu zapewnia długą żywotność narzędzia przy intensywnej pracy.

Średnica 5,5 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS z dodatkami

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa twardość i odporność na ścieranie. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża okresy między ostrzeniem.

Obróbka termiczna

Specjalny proces hartowania umożliwia pracę w temperaturach do 600°C bez utraty właściwości skrawnych. Szczególnie istotne przy wierceniu grubych przekrojów stali, gdzie temperatura w strefie skrawania znacząco wzrasta.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt do uniwersalnego zastosowania w stalach konstrukcyjnych i metalach kolorowych. Zapewnia równowagę między siłą posuwu a jakością otworu, odpowiedni dla większości materiałów.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie zapewnia geometrię ostrza odpowiedzialną za czystość wiercenia i niskie opory skrawania. Konstrukcja spirali umożliwia efektywne odprowadzanie wiórów, zapobiegając blokowaniu narzędzia.

Specyfikacja techniczna

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

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka aluminium, miedzi, mosiądzu i innych metali nieżelaznych
- Wiercenie tworzyw sztucznych o różnej twardości
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych
- Instalacje mechaniczne i elektryczne
- Obróbka elementów w warsztatach mechanicznych
- Naprawy i konserwacja maszyn przemysłowych
- Prace ślusarskie przy produkcji elementów metalowych

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Dla stali konstrukcyjnej stosuj prędkość obrotową 1200-1500 obr/min przy średnicy 5,5 mm. Metale kolorowe wymagają wyższych

obrotów (2000-2500 obr/min). Używaj chłodziwa lub oleju skrawającego przy wierceniu stali — wydłuża to żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o zakresie 1,5-13 mm. Sprawdź, czy wiertarka ma wystarczającą moc (minimum 500 W) i możliwość regulacji obrotów — zbyt wysokie obroty w twardych materiałach skracają żywotność narzędzia.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Przy zauważalnym stępieniu ostrza zlecaj ostrzenie specjalistycznemu serwisowi — zachowanie prawidłowego kąta i geometrii ostrza ma kluczowe znaczenie dla efektywności wiercenia.