

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-5-8-swm-5-8-schmith-p-31500.html>



Wiertło do metalu HSS 5,8 SWM-5,8 SCHMITH

Cena brutto	2,28 zł
Cena netto	1,85 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-5,8
Kod producenta	SWM-5,8
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 5,8 mm SCHMITH SWM-5,8

Wiertło walcowe ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 5,8 mm, przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zapewnia utrzymanie ostrości krawędzi tnących przy intensywnej pracy.

Średnica 5,8 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ chwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Oznaczenie HSS (High Speed Steel) określa stal narzędziową zawierającą dodatki stopowe, które umożliwiają pracę w podwyższonych temperaturach bez utraty twardości. W tym wiertle zwiększona zawartość wolframu, węgla i wanadu zapewnia utrzymanie ostrości nawet po wielokrotnym użyciu.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki cieplnej pozwala na pracę w ekstremalnych temperaturach generowanych podczas intensywnego wiercenia. Wiertło zachowuje twardość i geometrię krawędzi tnących nawet przy dużych obciążeniach cieplnych, typowych dla obróbki stali konstrukcyjnych.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt wierzchołkowy 118° to uniwersalna geometria zapewniająca równowagę między wydajnością a trwałością przy wierceniu większości metali. Sprawdza się zarówno w stalach miękkich, jak i średniotwardych oraz metalach kolorowych.

Chwyty walcowy

Gładki trzpień walcowy umożliwia montaż w standardowych uchwytach wiertarskich (szybkozaciskowych, kluczowych). Średnica trzpienia odpowiada średnicy roboczej wiertła, co zapewnia stabilne zamocowanie w maszynach do 13 mm zakresu uchwytu.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-5,8
Średnica robocza	5,8 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ chwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Rodzaj krawędzi tnących	Szlifowane

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych
- Prace montażowe i instalacyjne
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Wiercenie w profilach stalowych i blachach
- Prace warsztatowe wymagające powtarzalności wymiarów

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnych zalecane obroty to około 1200-1600 obr/min przy chłodzeniu emulsją. W przypadku aluminium można

zwiększyć prędkość do 2500 obr/min. Stosowanie posuwu ręcznego wymaga wycucia oporu materiału — zbyt duży nacisk skraca żywotność wiertła.

Ostrzenie

Wiertło można ostrzyć wielokrotnie z zachowaniem kąta 118° i symetrii krawędzi. Ostrzenie wykonuje się na szlifierce narzędziowej lub ręcznie na ściernicy, kontrolując geometrię. Zachowanie prawidłowego kąta natarcia i kąta przyłożenia zapewnia skuteczne wiercenie po regeneracji.

Przechowywanie

Wiertła HSS należy przechowywać w suchym miejscu, oddzielnie od siebie, aby uniknąć uszkodzenia krawędzi tnących. Organizery z gniazdami lub etui ochronne zapobiegają otępieniu ostrzy podczas przechowywania i transportu.