

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-5-swm-5-0-schmith-p-30199.html>

Wiertło do metalu HSS 5 SWM-5,0 SCHMITH



Cena brutto	1,96 zł
Cena netto	1,59 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-5,0
Kod producenta	SWM-5,0
Kod EAN	5902004700243
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 5,0 mm SCHMITH SWM-5,0

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 5,0 mm z uchwytem walcowym. Przeznaczone do precyzyjnego wiercenia w stali, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych.

Średnica 5,0 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Model SWM-5,0

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze wzmocnieniem

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa twardość i odporność na ścieranie. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża jego żywotność i redukuje koszty wymiany narzędzi.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki termicznej pozwala na pracę w ekstremalnych temperaturach generowanych podczas intensywnego wiercenia. Wiertło nie traci właściwości skrawających przy wysokich obrotach i dużych obciążeniach.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt ostrzenia zapewnia równowagę między szybkością wiercenia a jakością otworu. Sprawdza się w większości zastosowań – od stali konstrukcyjnej po metale kolorowe i tworzywa sztuczne.

Uchwyt walcowy

Standardowy trzpień walcowy o średnicy 5,0 mm zapewnia kompatybilność z wiertarkami ręcznymi, wiertarkami stołowymi i frezarkami. Umożliwia bezpieczne mocowanie w uchwytach szybkomocujących i kłowych.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWM-5,0
Producent	SCHMITH
Średnica wiertła	5,0 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Typ obróbki	Wiercenie skrawające

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej i nierdzewnej
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych i kompozytach
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające precyzyjnych otworów
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe
- Prace konserwacyjno-naprawcze w maszynach i konstrukcjach

Użytkowanie i konserwacja

Jak prawidłowo używać wiertła HSS

Przed rozpoczęciem wiercenia należy nakręcić punkt środkowy, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. Podczas pracy zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego, szczególnie przy wierceniu w stali - wydłuża to żywotność narzędzia i poprawia jakość otworu. Wiertło powinno pracować z odpowiednią prędkością obrotową dostosowaną do materiału: dla stali 20-30 m/min, dla aluminium 60-90 m/min.

Ostrzenie i przechowywanie

Stępione wiertło można naostrzyć na szlifierce, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi tnących. Wiertła należy przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych kasetach lub stojakach, aby uniknąć uszkodzeń ostrzy i korozji.