

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6-1-swm-6-1-schmith-p-30207.html>

Wiertło do metalu HSS 6,1 SWM-6,1 SCHMITH



Cena brutto	2,79 zł
Cena netto	2,27 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-6,1
Kod producenta	SWM-6,1
Kod EAN	5902004700298
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6,1 mm SCHMITH SWM-6,1

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 6,1 mm, przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Konstrukcja z podwyższoną zawartością wolframu zapewnia utrzymanie ostrości krawędzi tnących podczas intensywnej pracy.

Średnica 6,1 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zawiera podwyższone stężenia wolframu, węgla i wanadu. Struktura ta zapewnia twardość powierzchni roboczej przy zachowaniu elastycznego rdzenia, co ogranicza ryzyko pęknięcia podczas obróbki materiałów o różnej twardości.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka cieplna pozwala na pracę w temperaturach sięgających 600°C bez utraty właściwości skrawnych. Oznacza to możliwość intensywnej obróbki bez konieczności częstego przerywania pracy w celu schłodzenia narzędzia.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt wierzchołkowy 118° stanowi kompromis między wydajnością skrawania a wytrzymałością ostrza. Sprawdza się w większości materiałów konstrukcyjnych – od stali niskowęglowych po metale kolorowe.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie krawędzi roboczych zapewnia równomierne rozłożenie sił skrawania i ogranicza tarcie podczas wchodzenia w materiał. Przekłada się to na dokładność wykonania otworów i dłuższą żywotność narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-6,1
Średnica wiertła	6,1 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne, materiały miękkie

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych niskowęglowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w aluminium, miedzi i mosiądzu
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych technicznych
- Prace montażowe w konstrukcjach metalowych
- Obróbka blach stalowych o grubości do 10 mm
- Wiercenie w profilach aluminiowych i stalowych
- Prace serwisowe w maszynach i urządzeniach przemysłowych

Użytkowanie i konserwacja

Dobór prędkości obrotowej

Dla średnicy 6,1 mm zalecane prędkości obrotowe: stal konstrukcyjna 1200-1500 obr/min, aluminium 2500-3000 obr/min, mosiądz

1800-2200 obr/min. Przy wierceniu stali nierdzewnej należy obniżyć prędkość o około 30% względem stali konstrukcyjnej.

Chłodzenie i smarowanie

Podczas wiercenia stali zaleca się stosowanie emulsji chłodzącej lub oleju maszynowego. Aluminium można wiercić na sucho, choć zastosowanie nafty lub spirytusu poprawia jakość powierzchni otworu. Przy tworzywach sztucznych wystarczy chłodzenie powietrzem.

Konserwacja wiertła

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry i zanieczyszczenia z rowków spiralnych. Wiertło przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Tępienie krawędzi można rozpoznać po zwiększonym oporze wiercenia i podwyższonej temperaturze pracy - wtedy konieczne jest przeszlifowanie lub wymiana narzędzia.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem zaleca się stosowanie chwytów wiertarskich o zakresie zaciskowym obejmującym średnicę 6,1 mm, emitowarzy chłodzącej do metali oraz zestawów do ostrzenia wiertel HSS. W przypadku wiercenia otworów przelotowych przydatne są pogłębiacze stożkowe do usuwania zadziorów.