

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6-2-swm-6-2-schmith-p-30208.html>

Wiertło do metalu HSS 6,2 SWM-6,2 SCHMITH



Cena brutto	2,79 zł
Cena netto	2,27 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-6,2
Kod producenta	SWM-6,2
Kod EAN	5902004700304
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6,2 mm SCHMITH SWM-6,2

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 6,2 mm, przeznaczone do wiercenia w stali konstrukcyjnej, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Wzmocniona struktura ze zwiększoną zawartością wolframu, wanadu i węgla zapewnia długotrwałą ostrość krawędzi tnących.

Średnica 6,2 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Oznaczenie HSS (High Speed Steel) wskazuje na stal narzędziową o podwyższonej odporności na ścieranie i wysoką temperaturę. Zawartość dodatków stopowych (wolfram, wanad, węgiel) pozwala na pracę w temperaturach do 600°C bez utraty twardości krawędzi tnących.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt 118° jest uniwersalnym rozwiązaniem do wiercenia w stalach konstrukcyjnych o twardości do 900 N/mm². Zapewnia równowagę między szybkością wiercenia a wytrzymałością ostrza.

Obróbka termiczna

Specjalistyczny proces hartowania i odpuszczania zwiększa twardość powierzchniową wiertła, jednocześnie zachowując elastyczność rdzenia. Dzięki temu narzędzie jest odporne na pękanie przy obciążeniach bocznych.

Uchwyt walcowy

Gładki trzpień walcowy o średnicy odpowiadającej średnicy roboczej wiertła. Kompatybilny z uchwytami szybkoocuczącymi i kluczowymi w wiertarkach ręcznych oraz kolumnowych.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-6,2
Średnica nominalna	6,2 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Maksymalna temperatura pracy	do 600°C
Typ wykończenia krawędzi	Szlifowane
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej niestopowej i niskostopowej
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych technicznych
- Wykonywanie otworów pod gwintowanie
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych
- Obróbka blach stalowych o grubości do 10 mm
- Wiercenie w profilach stalowych zamkniętych i otwartych
- Naprawa i konserwacja maszyn przemysłowych

Parametry pracy

Dobór prędkości obrotowej

Dla średnicy 6,2 mm zalecane prędkości obrotowe: stal konstrukcyjna 1200-1500 obr/min, aluminium 2500-3000 obr/min, mosiądz 1800-2200 obr/min. Wiercenie z chłodzeniem emulsją obróbkową wydłuża żywotność narzędzia o 30-50%.

Kompatybilność z maszynami

Wiertło pasuje do wkrętarek akumulatorowych o momencie obrotowym min. 30 Nm, wiertarek udarowych w trybie wiercenia oraz wiertarek stacjonarnych. Przy wierceniu w stali zaleca się użycie maszyny o mocy min. 600 W.

Konserwacja

Po użyciu należy usunąć wióry sprężonym powietrzem i zabezpieczyć krawędzie tnące cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywać w miejscu suchym, oddzielnie od innych narzędzi, aby uniknąć uszkodzenia ostrzy.