

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6-3-swm-6-3-schmith-p-30210.html>



Wiertło do metalu HSS 6,3 SWM-6,3 SCHMITH

Cena brutto	2,81 zł
Cena netto	2,28 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWM-6,3
Kod producenta	SWM-6,3
Kod EAN	5902004706320
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6,3 mm SCHMITH SWM-6,3

Wiertło walcowe ze stali szybko tnącej z podwyższoną zawartością wolframu, wanadu i węgla. Przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych w warunkach intensywnej eksploatacji.

Średnica 6,3 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze wzmocnieniem

Podwyższona zawartość wolframu, wanadu i węgla zwiększa twardość i odporność na ścieranie. Wiertło utrzymuje ostrość krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu bez potrzeby częstego ostrzenia.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka cieplna pozwala na pracę w wysokich temperaturach generowanych podczas intensywnego wiercenia. Wiertło zachowuje twardość i geometrię nawet przy dużych prędkościach skrawania.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt zapewniający uniwersalność zastosowań. Odpowiedni do większości materiałów metalowych i zapewniający równowagę między siłą posuwu a jakością otworu.

Elastyczność i odporność na pękanie

Struktura materiału łączy twardość z odpornością na obciążenia dynamiczne. Wiertło nie kruszy się przy przeciążeniach i nadaje się do pracy w trudnych warunkach montażowych.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-6,3
Średnica nominalna	6,3 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel) z dodatkiem wolframu, wanadu i węgla
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Rodzaj krawędzi tnących	Szlifowane, odporne na tarcie
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne, materiały miękkie

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka aluminium, miedzi i innych metali kolorowych
- Wiercenie tworzyw sztucznych dających długi wiór
- Prace montażowe w konstrukcjach metalowych
- Obróbka materiałów miękkich wymagających czystego otworu
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe
- Prace serwisowe i naprawcze

Dobór parametrów wiercenia

Dla stali stosuj prędkości obrotowe 15-25 m/min, dla aluminium 40-60 m/min. Używaj chłodziwa przy wierceniu stali, aby wydłużyć żywotność wiertła. Przy tworzywach sztucznych stosuj niższe prędkości posuwu, aby uniknąć topienia materiału.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia oznacz punkt wiercenia punktakiem, aby uniknąć ześlizgiwania się wiertła. Przy wierceniu głębokich otworów regularnie wycofuj wiertło w celu usunięcia wiórów. Sprawdzaj stan krawędzi tnących – tępe wiertło generuje więcej ciepła i obciąża silnik wiertarki.

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i zabrudzeń. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi. Przy intensywnym użytkowaniu kontroluj geometrię krawędzi – wiertło można ostrzyć z zachowaniem oryginalnego kąta wierchołkowego.

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy o średnicy 6,3 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich szybkomocujących oraz kluczowych o zakresie min. 1,5-13 mm. Sprawdź maksymalny zakres uchwytu przed montażem.