

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6-4-swm-6-4-schmith-p-30211.html>



Wiertło do metalu HSS 6,4 SWM-6,4 SCHMITH

Cena brutto	3,01 zł
Cena netto	2,45 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-6,4
Kod producenta	SWM-6,4
Kod EAN	5902004706337
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6,4 mm SCHMITH SWM-6,4

Wiertło walcowe wykonane ze stali szybko tnącej HSS z podwyższoną zawartością wolframu, przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych. Unikalny proces obróbki termicznej zapewnia stabilną pracę w temperaturach do 600°C.

Średnica 6,4 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS z dodatkami stopowymi

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa twardość i odporność na ścieranie. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża żywotność narzędzia i zmniejsza częstotliwość wymiany.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki cieplnej umożliwia pracę w ekstremalnych temperaturach generowanych podczas intensywnego wiercenia. Wiertło nie traci właściwości skrawnych przy wysokich obrotach i dużym posuwu, co jest istotne przy obróbce twardszych gatunków stali.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrzenia zapewnia uniwersalność zastosowań. Sprawdza się zarówno w materiałach miękkich, jak i średnio twardych. Geometria ta ułatwia centrowanie wiertła i redukuje ryzyko jego ześlizgnięcia się podczas rozpoczynania otworu.

Elastyczność i odporność na pękanie

Struktura materiału łączy twardość z odpowiednią elastycznością. Wiertło nie kruszy się przy przeciążeniach ani nagłych zmianach siły skrawania, co ma znaczenie podczas pracy z materiałami o niejednorodnej strukturze lub przy wierceniu pod kątem.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-6,4
Średnica wiertła	6,4 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ uchwyty	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Materiały obrabiane	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne, materiały miękkie
Dodatkowe składniki stopowe	Wolfram, węgiel, wanad

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w konstrukcjach stalowych o grubości do kilku milimetrów
- Obróbka profili i blach ze stali konstrukcyjnej oraz nierdzewnej
- Wiercenie w aluminium, mosiądzu, miedzi i innych metalach kolorowych
- Wykonywanie otworów montażowych w tworzywach sztucznych
- Prace instalacyjne i montażowe wymagające precyzyjnych otworów
- Obróbka materiałów dających długi wiór, gdzie istotna jest geometria wiertła
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe przy średnich obciążeniach
- Wiercenie w warunkach generujących podwyższoną temperaturę

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów obróbki

Prędkość obrotowa i posuw powinny być dostosowane do twardości materiału. Dla stali konstrukcyjnej zaleca się obroty w zakresie 800-1200 obr/min przy średnicy 6,4 mm. W przypadku metali kolorowych można zwiększyć obroty do 1500-2000 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub środka smarującego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Ponowne ostrzenie

Wiertło można wielokrotnie ostrzyć, zachowując kąt wierzchołkowy 118°. Należy dbać o symetrię krawędzi tnących – nierównomierne ostrzenie prowadzi do wiercenia otworu o powiększonej średnicy i szybszego zużycia narzędzia. Sprawdzenie kąta można wykonać za pomocą szablonu ostrzarskiego.

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy o średnicy 6,4 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich z zakresem zaciskowym obejmującym tę średnicę. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy wiertło jest prawidłowo zamocowane i nie ma luzu osiowego.