

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6-5-swm-6-5-schmith-p-30209.html>

Wiertło do metalu HSS 6,5 SWM-6,5 SCHMITH



| | |
|------------------|--------------------------|
| Cena brutto | 3,27 zł |
| Cena netto | 2,66 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | SWM-6,5 |
| Kod producenta | SWM-6,5 |
| Kod EAN | 5902004700311 |
| Producent | Narzędzia SCHMITH |

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6,5 mm SCHMITH SWM-6,5

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 6,5 mm, przeznaczone do obróbki metali, stali oraz tworzyw sztucznych. Wykonane w technologii z podwyższoną zawartością wolframu, węgla i wanadu.

Średnica **6,5 mm**

Materiał **HSS**

Kąt wierzchołkowy **118°**

Typ uchwytu **Walcowy**

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Stop stali narzędziowej zawierający wolfram, wanad i węgiel. Zachowuje twardość i ostrość krawędzi tnących nawet przy temperaturach do 600°C, co zapobiega szybkiemu tępieniu się wiertła podczas intensywnej pracy.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt natarcia zapewniający uniwersalność zastosowań. Sprawdza się w większości materiałów metalowych – od stali

konstrukcyjnej po aluminium i miedź. Zapewnia stabilne prowadzenie wiertła i równomierne odprowadzanie wiórów.

Obróbka termiczna

Specjalny proces hartowania zwiększa odporność na obciążenia mechaniczne i termiczne. Wiertło zachowuje właściwości skrawne przy pracy ciągłej, gdzie temperatura w strefie skrawania osiąga wartości krytyczne.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne wykończenie powierzchni roboczych zmniejsza tarcie podczas wiercenia. Gładkie rowki spiralne ułatwiają usuwanie wiórów z otworu, co zapobiega zakleszczeniu i przegrzaniu narzędzia.

Specyfikacja techniczna

| | |
|------------------------------|------------------------|
| Symbol produktu | SWM-6,5 |
| Średnica wiertła | 6,5 mm |
| Materiał | HSS (High Speed Steel) |
| Typ uchwytu | Walcowy |
| Kąt wierzchołkowy | 118° |
| Maksymalna temperatura pracy | 600°C |
| Wykończenie krawędzi | Szlifowane |

Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i nierdzewnej
- Obróbka metali kolorowych - aluminium, miedź, mosiądz
- Wykonywanie otworów w żeliwie i stopach lekkich
- Wiercenie tworzyw sztucznych o zwiększonej twardości
- Prace warsztatowe w metalurgii i mechanice
- Montaż konstrukcji stalowych i instalacji przemysłowych
- Obróbka materiałów miękkich dających długi wiór

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Dla stali używaj obrotów 1200-1500 obr/min z chłodzeniem emulsją. W przypadku aluminium zwiększ prędkość do 2500-3000 obr/min. Posuw dostosuj do twardości materiału - zbyt duży powoduje przegrzanie, zbyt mały - tarcie zamiast skrawania.

Ostrzenie i przechowywanie

Wiertło można wielokrotnie ostrzyć na szlifierce narzędziowej, zachowując kąt 118° . Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczone przed uderzeniami mechanicznymi. Unikaj kontaktu z wilgocią, która może powodować korozję powierzchni roboczych.

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych wiertel udarowych, wiertarek stołowych i ręcznych z uchwytem samozaciskowym od 1,5 do 13 mm. Sprawdź średnicę uchwytu przed montażem – wiertło o średnicy 6,5 mm wymaga minimalnego rozwarcia szczęk 7 mm.