

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6-swm-6-0-schmith-p-30206.html>

Wiertło do metalu HSS 6 SWM-6,0 SCHMITH



Cena brutto	2,30 zł
Cena netto	1,87 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-6,0
Kod producenta	SWM-6,0
Kod EAN	5902004700281
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6 mm SCHMITH SWM-6,0

Wiertło walcowe ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 6 mm, przeznaczone do obróbki skrawaniem stali, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych. Produkt marki SCHMITH zapewnia trwałość i powtarzalność wymiarów nawet przy intensywnym użytkowaniu.

Średnica 6,0 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS z dodatkami

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa twardość krawędzi tnących. Wiertło zachowuje ostrość nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża okres między ostrzeniami i obniża koszty eksploatacji.

Obróbka termiczna

Proces hartowania i odpuszczania pozwala na pracę w temperaturach do 600°C. Oznacza to możliwość intensywnego wiercenia bez utraty właściwości skrawnych, nawet przy dużych obrotach i posuwach.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt przy wierzchołku zapewnia kompromis między wydajnością a trwałością. Sprawdza się w większości materiałów metalicznych – od stali konstrukcyjnej po aluminium i mosiądz.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzpień pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich i wrzecion obrabiarek. Średnica uchwyty odpowiada średnicy roboczej, co upraszcza dobór oprawki i eliminuje adaptery.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWM-6,0
Średnica nominalna	6,0 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ uchwyty	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Typ obróbki krawędzi	Szlifowane

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź
- Wiercenie w tworzywach sztucznych o różnej twardości
- Prace w warsztatach mechanicznych i metalowych
- Montaż i naprawy w przemyśle maszynowym
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Zastosowania wymagające powtarzalności wymiarów otworów
- Prace w warunkach intensywnego nagrzewania się narzędzia

Użytkowanie i konserwacja

Parametry skrawania

Prędkość obrotowa i posuw zależą od obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnej zaleca się obroty 800-1200 obr/min przy średnicy 6 mm. W przypadku aluminium można zwiększyć obroty do 2000-3000 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub smarowania wydłuża żywotność wiertła.

Ostrzenie

Wiertło HSS można ostrzyć wielokrotnie, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118°. Ostrzenie należy wykonywać na sucho lub z minimalnym chłodzeniem, unikając przegrzania krawędzi tnących. Prawidłowo naostrzone wiertło zachowuje symetrię obu krawędzi.

Przechowywanie

Wiertła należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uderzeniami mechanicznymi. Krawędzie tnące nie mogą stykać się z innymi narzędziami, co mogłoby spowodować wyszczerbienia.