

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-7-5-swm-7-5-schmith-p-30221.html>

## Wiertło do metalu HSS 7,5 SWM-7,5 SCHMITH



Cena brutto	<b>4,03 zł</b>
Cena netto	<b>3,28 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWM-7,5</b>
Kod producenta	<b>SWM-7,5</b>
Kod EAN	<b>5902004700342</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 7,5 mm SCHMITH SWM-7,5

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS z podwyższoną zawartością wolframu, wanadu i węgla. Przeznaczone do wiercenia w stali konstrukcyjnej, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych.

Średnica 7,5 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 zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża okresy między ostrzeniem.

#### Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka cieplna pozwala na pracę w podwyższonych temperaturach bez utraty twardości. Wiertło nie traci właściwości

skrawnych podczas intensywnego użytkowania przy większych posuwach.

### Elastyczna konstrukcja

Struktura stali HSS łączy twardość z odpornością na pękanie. Wiertło znosi obciążenia uderzeniowe i momenty skręcające występujące przy wejściu w materiał lub podczas wychodzenia z otworu.

### Precyzyjne szlifowanie krawędzi

Kąt wierzchołkowy 118° zapewnia uniwersalność zastosowań. Szlifowane krawędzie tnące zmniejszają opór podczas wiercenia i poprawiają odprowadzanie wiórów z otworu.

## Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWM-7,5
Średnica robocza	7,5 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS (High Speed Steel)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i nierdzewnej
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych i materiałach kompozytowych
- Prace w materiałach dających długi wiór
- Montaż i instalacje w konstrukcjach stalowych
- Naprawa i konserwacja maszyn przemysłowych
- Prace warsztatowe i produkcyjne
- Obróbka blach i profili stalowych

### Kąt wierzchołkowy 118° — zastosowanie uniwersalne

Kąt 118° stanowi kompromis między wydajnością a trwałością. Sprawdza się w większości materiałów metalowych o twardości do około 900 N/mm<sup>2</sup>. Dla materiałów twardszych (stal hartowana, staliwa) zaleca się kąt 135°, dla miękkich (aluminium, tworzywa) — 90-100°.

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem wiercenia należy nakierować wiertło, wykonując lekkie wgłębienie punktakiem lub wiertłem o mniejszej średnicy. Zapobiega to ześlizgiwaniu się narzędzia po powierzchni materiału.

Podczas pracy stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym, szczególnie przy wierceniu w stali. Chłodzenie obniża temperaturę w strefie skrawania, wydłuża trwałość wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu.

Wiertło należy prowadzić prostopadle do obrabianej powierzchni, utrzymując stały, umiarkowany nacisk. Nadmierny nacisk powoduje przegrzanie i szybsze tępienie krawędzi, zbyt mały — tarcie zamiast skrawania.

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem mechanicznym krawędzi tnących.

### **Ponowne ostrzenie**

Wiertła HSS można ostrzyć wielokrotnie, zachowując odpowiedni kąt i symetrię krawędzi. Ostrzenie należy wykonywać na sucho lub z chłodzeniem wodnym, unikając przegrzania, które powoduje odpuszczenie stali i utratę twardości.

### **Produkty powiązane**

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć wiertła w innych średnicach z tej samej serii, gwintowniki do wykonywania gwintów w wywierconych otworach oraz zestawy narzędziowe HSS zawierające najpopularniejsze średnice.