

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-5-1-swmp-5-1-schmith-p-30144.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 5,1 SWMP-5,1 SCHMITH

Cena brutto	3,65 zł
Cena netto	2,97 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-5,1
Kod producenta	SWMP-5,1
Kod EAN	5902004700748
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 5,1 mm SCHMITH SWMP-5,1

Specjalistyczne wiertło ze stali szybko tnącej HSS PRO przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów w metalach, stopach oraz tworzywach sztucznych. Wzmocniony rdzeń zwiększa odporność na naprężenia podczas pracy z materiałami o podwyższonej twardości.

Średnica 5,1 mm

Typ stali HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Uchwyt Cylindryczny

Charakterystyka techniczna

Stal HSS PRO

Stal szybko tnąca o podwyższonej zawartości pierwiastków stopowych zapewnia większą twardość i odporność na ścieranie w porównaniu do standardowego HSS. Pozwala na dłuższą pracę bez utraty ostrości krawędzi tnących.

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona średnica rdzenia wiertła podnosi jego sztywność i odporność na siły skrętne. Konstrukcja ta minimalizuje ryzyko złamania narzędzia podczas wiercenia w stalach lekko utwardzanych lub w trudnych warunkach pracy.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt niż standardowe 118° ułatwia centrowanie wiertła i redukuje siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Zmniejsza to ryzyko ześlizgnięcia się narzędzia na początku pracy, szczególnie na zaokrąglonych powierzchniach.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia dokładność wymiarową otworu oraz efektywne odprowadzanie wiórów. Gładka powierzchnia rowków redukuje tarcie, co przekłada się na mniejsze nagrzewanie się wiertła podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SWMP-5,1
Średnica wiertła	5,1 mm
Typ stali	HSS PRO
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Cylindryczny
Wykonanie spirali	Szlifowana
Ilość w opakowaniu	10 szt.
Kod EAN	5902004700748

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych o twardości do ok. 900 N/mm²
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź, brąz
- Wiercenie w stopach lekko utwardzanych
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych konstrukcyjnych
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające precyzyjnych otworów
- Zastosowania przemysłowe w warsztatach mechanicznych
- Prace naprawcze w branży motoryzacyjnej
- Montaż konstrukcji metalowych

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów pracy

Dla średnicy 5,1 mm w stali konstrukcyjnej zalecane są obroty w zakresie 1200-1800 obr/min przy posuwach 0,05-0,1 mm/obr. W metalach miękkich można zwiększyć prędkość obrotową do 2500 obr/min. Stosowanie chłodziwa emulsyjnego wydłuża żywotność wiertła.

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt cylindryczny pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich bezkluczkowych oraz kluczkowych o zakresie zaciskowym obejmującym średnicę 5,1 mm. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić bicie promieniowe wiertła w uchwycie – nie powinno przekraczać 0,05 mm.

Przechowywanie

Wiertła należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed kontaktem z innymi narzędziami. Zaleca się używanie dedykowanych kaset lub stojaków. Po zakończeniu pracy warto oczyścić wiertło z wiórów i nałożyć cienką warstwę oleju ochronnego.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć komplet wiertel HSS PRO w różnych średnicach (zestaw 1-10 mm co 0,5 mm) oraz chłodziwo do obróbki metali. W przypadku intensywnej pracy przydatne będą również gwintowniki maszynowe oraz pogłębiacze stożkowe.

...