

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-5-8-swmp-5-8-schmith-p-31213.html>



Wiertło do metalu HSS PRO 5,8 SWMP-5,8 SCHMITH

Cena brutto	3,90 zł
Cena netto	3,17 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-5,8
Kod producenta	SWMP-5,8
Kod EAN	5902004723600
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 5,8 mm SCHMITH SWMP-5,8

Wiertło spiralne z wzmocnionym rdzeniem przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Konstrukcja z szlifowanymi krawędziami tnącymi zapewnia precyzyjne otwory przy zwiększonej trwałości narzędzia.

Średnica 5,8 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła podnosi sztywność i odporność na siły skręcające podczas wiercenia w stopach utwardzanych. Minimalizuje ryzyko złamania narzędzia przy dużych obciążeniach.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° redukuje siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Zapewnia lepsze centrowanie i zmniejsza tendencję do ślizgania się po powierzchni materiału.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie zapewnia równomierne usuwanie materiału i zmniejsza opory podczas pracy. Wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu.

Szlifowana spirala

Gładka powierzchnia rowków spiralnych ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza ryzyko zatykania się wiertła i przegrzewania, co ma znaczenie przy głębokich otworach.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-5,8
Producent	SCHMITH
Średnica wiertła	5,8 mm
Materiał	HSS PRO (szybkotnąca stal narzędziowa)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Walcowy (cylicyryczny)
Rodzaj obróbki	Krawędzie szlifowane, spirala szlifowana
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w stopach lekko utwardzanych
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych
- Prace montażowe i instalacyjne w metalowych konstrukcjach
- Nawiercanie przed gwintowaniem M6
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy o średnicy 5,8 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o zakresie zaciskowym minimum 1,5-13 mm. Sprawdź maksymalną pojemność uchwytu swojej wiertarki przed montażem.

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 800-1200 obr/min przy posuwach 0,05-0,10 mm/obr. W przypadku metali kolorowych można zwiększyć prędkość do 1500-2000 obr/min. Stosowanie chłodziwa wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Ostrzenie

Po stępieniu krawędzi tnących wiertło można naostrzyć na szlifierce z tarczą korundową. Należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy 135° oraz symetrię obu krawędzi. Nierównomierne ostrzenie prowadzi do wiercenia niekołowych otworów.

Przechowywanie

Wiertła HSS należy przechowywać w suchym miejscu, oddzielnie od innych narzędzi, aby uniknąć uszkodzenia ostrzy. Zalecane jest stosowanie dedykowanych kaset lub stojaków.

Produkty powiązane

Do pracy z tym wiertłem przydatne mogą być: chłodziwo do metali, znacznik do metalu (punktak), gwintowniki M6, uchwyt wiertarski szybkozaciskowy 13 mm.

...