

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-5-swmp-5-0-schmith-p-30417.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 5 SWMP-5,0 SCHMITH

Cena brutto	3,35 zł
Cena netto	2,72 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-5,0
Kod producenta	SWMP-5,0
Kod EAN	5902004700731
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 5,0 mm SCHMITH SWMP-5,0

Specjalistyczne wiertło ze stali szybko tnącej HSS z wzmocnionym rdzeniem, przeznaczone do wiercenia otworów w stalach, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Szlifowane krawędzie tnące i spirala zapewniają precyzję oraz efektywne odprowadzanie wiórów.

Średnica 5,0 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła podnosi jego sztywność i odporność na siły skrętne podczas wiercenia. Konstrukcja zapobiega łamaniu się narzędzia przy pracy w materiałach utwardzonych, wydłużając żywotność wiertła.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt ostrza w porównaniu do standardowych 118° redukuje siły osiowe podczas wiercenia i minimalizuje tendencję do wędrowania wiertła po powierzchni materiału. Ułatwia centrowanie otworu bez konieczności wcześniejszego nakłucia punktakiem.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia dokładne wymiary otworu oraz sprawne odprowadzanie wiórów z przestrzeni roboczej. Zmniejsza ryzyko zakleszczenia wiertła i przegrzania podczas pracy ciągłej.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne ostrzenie krawędzi roboczych gwarantuje czystość krawędzi otworu i redukuje powstawanie zadziorów. Wiertło zachowuje ostrość przez dłuższy czas, co przekłada się na mniejszą liczbę wymaganych ponownych ostrzeń.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-5,0
Średnica wiertła	5,0 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Walcowy (cylicylniczny)
Rodzaj spirali	Szlifowana
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz, brąz
- Wiercenie stopów lekko utwardzanych
- Obróbka tworzyw sztucznych technicznych
- Prace monterskie i naprawcze w warsztatach mechanicznych
- Instalacje przemysłowe wymagające precyzyjnych otworów
- Obróbka elementów w budownictwie stalowym

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich samozaciskowych oraz kluczowych w wiertarkach stacjonarnych, udarowych i wkrętarkach. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić zakres zaciskowy uchwytu – dla średnicy 5,0 mm wymagany jest uchwyt o zakresie minimum 0,5-10 mm lub 1-13 mm.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia zaleca się stosowanie odpowiednich prędkości obrotowych dostosowanych do obrabianego materiału. W przypadku stali konstrukcyjnej optymalna prędkość dla średnicy 5,0 mm wynosi około 1200-1500 obr/min, dla aluminium 2500-3000 obr/min. Zastosowanie chłodziwa lub środka smarnego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Przechowywanie w suchym miejscu, w dedykowanych kasetach lub uchwytych zapobiega uszkodzeniu krawędzi tnących. W przypadku stępienia wiertła można ponownie naostrzyć, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 135° i symetrię krawędzi.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS PRO w różnych średnicach (1-13 mm), środki chłodziwo-smarne do obróbki metali oraz kasetę do przechowywania wiertel. W przypadku wiercenia w grubszych materiałach przydatne będą wiertła stopniowe lub nawiertaki stożkowe.

...