

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-6-2-swmp-6-2-schmith-p-30567.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 6,2 SWMP-6,2 SCHMITH

Cena brutto	4,50 zł
Cena netto	3,66 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-6,2
Kod producenta	SWMP-6,2
Kod EAN	5902004700793
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 6,2 mm SCHMITH SWMP-6,2

Wiertło wykonane ze stali szybko tnącej HSS z wzmocnionym rdzeniem, przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Konstrukcja zapewnia odporność na obciążenia dynamiczne podczas pracy z materiałami o podwyższonej twardości.

Średnica 6,2 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła podnosi jego sztywność i odporność na zginanie. Rozwiązanie to zapobiega łamaniu się narzędzia podczas wiercenia w stalach o podwyższonej twardości oraz przy dużych głębokościach wiercenia.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° ułatwia centrowanie wiertła i redukuje siły osiowe podczas nawiercania. Rozwiązanie to sprawdza się szczególnie przy wierceniu w stalach i materiałach o wyższej twardości, eliminując konieczność punktowania.

Szlifowana spirala

Precyzyjne wykończenie rowków śrubowych zapewnia dokładność wymiarową otworów oraz sprawny odprowadzania wiórów. Gładka powierzchnia spirali zmniejsza tarcie i ogranicza nagrzewanie się narzędzia podczas pracy.

Szlifowane krawędzie tnące

Obróbka szlifierska krawędzi zapewnia ostrość i powtarzalność geometrii. Precyzyjnie wykonane ostrza wydłużają okres eksploatacji wiertła i utrzymują stałą jakość wykonywanych otworów.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWMP-6,2
Średnica wiertła	6,2 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Walcowy
Typ spirali	Szlifowana
Obróbka krawędzi	Szlifowane
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach niestopowych i niskostopowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz, brąz
- Wiercenie w stalach lekko utwardzonych
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych
- Prace warsztatowe wymagające precyzji wymiarowej
- Zastosowania przemysłowe w obróbce skrawaniem
- Montaż i instalacje konstrukcji metalowych

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy o średnicy 6,2 mm współpracuje z wiertarkami elektrycznymi, wiertarkami udarowymi (w trybie wiercenia bez

udaru) oraz wiertarkami stołowymi wyposażonymi w uchwyty samozaciskowe o zakresie min. 1,5-13 mm. Sprawdź maksymalną średnicę wiertła dopuszczalną dla używanej maszyny.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w metalach należy stosować odpowiednie chłodziwo lub smar obróbkowy, co wydłuża trwałość wiertła i poprawia jakość otworów. W przypadku stali zaleca się olej maszynowy lub emulsję chłodząco-smarującą, dla aluminium — spirytus lub petroleum, dla tworzyw sztucznych — sprężone powietrze.

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do obrabianego materiału: dla stali 20-30 m/min, dla aluminium 60-100 m/min, dla tworzyw sztucznych 40-60 m/min. Posuw należy dobierać stopniowo, obserwując proces tworzenia wióra.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Tępienie krawędzi można rozpoznać po zwiększonym oporze wiercenia, przegrzewaniu się narzędzia oraz pogorszeniu jakości powierzchni otworu. Wiertła HSS można ponownie ostrzyć przy użyciu specjalistycznych ostrarek lub szlifierek narzędziowych z zachowaniem oryginalnych kątów.

...