

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-6-5-swmp-6-5-schmith-p-30568.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 6,5 SWMP-6,5 SCHMITH

Cena brutto	5,23 zł
Cena netto	4,25 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-6,5
Kod producenta	SWMP-6,5
Kod EAN	5902004700809
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 6,5 mm SCHMITH SWMP-6,5

Specjalistyczne wiertło z wzmocnionym rdzeniem przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Konstrukcja z szlifowanymi krawędziami tnącymi zapewnia precyzyjne wiercenie otworów w materiałach o podwyższonej twardości.

Średnica 6,5 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła zapewnia odporność na siły kinetyczne podczas wiercenia. Konstrukcja ta zmniejsza ryzyko

złamania narzędzia przy obróbce stopów lekko utwardzanych, gdzie występują większe naprężenia.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° ułatwia rozpoczęcie wiercenia bez punktowania. Redukuje to siłę osiową potrzebną do penetracji materiału i zmniejsza tendencję do ślizgania się wiertła po powierzchni.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia dokładność wymiarową otworu i sprawne odprowadzanie wiórów z miejsca obróbki. Eliminuje to zatykanie się wiertła i przegrzewanie krawędzi tnących.

Stal szybko tnąca HSS PRO

Stop o podwyższonej zawartości kobaltu charakteryzuje się zwiększoną odpornością na ścieranie i temperaturę. Zachowuje twardość przy temperaturach do 600°C, co wydłuża żywotność narzędzia przy intensywnej pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-6,5
Średnica wiertła	6,5 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Walcowy
Rodzaj obróbki spirali	Szlifowana
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie stopów lekko utwardzanych
- Prace montażowe i instalacyjne w konstrukcjach metalowych
- Obróbka tworzyw sztucznych o zwiększonej twardości
- Wiercenie w profilach i blachach stalowych

-
- Prace warsztatowe wymagające precyzyjnych otworów
 - Montaż elementów złącznych w metalowych obudowach

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej przy średnicy 6,5 mm zalecana prędkość obrotowa wynosi 1200-1500 obr/min. Przy metalach kolorowych można zwiększyć obroty do 2000-2500 obr/min. Stosowanie chłodzenia emulsją lub olejem obniża temperaturę pracy i wydłuża trwałość krawędzi tnących.

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy współpracuje z wiertarkami udarowymi, wiertarkami stołowymi oraz wkrętarkami akumulatorowymi wyposażonymi w uchwyt wiertarski. Upewnij się, że zakres uchwytu obejmuje średnicę 6,5 mm – standardowo uchwyty 1,5-13 mm.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Regularne ostrzenie krawędzi tnących przywraca parametry skrawania – kąt wierzchołkowy 135° należy zachować podczas regeneracji.

...