

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-6-8-swmp-6-8-schmith-p-30569.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 6,8 SWMP-6,8 SCHMITH

Cena brutto	5,43 zł
Cena netto	4,41 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWMP-6,8
Kod producenta	SWMP-6,8
Kod EAN	5902004700816
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 6,8 mm SWMP-6,8 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło ze stali szybko tnącej HSS z wzmocnionym rdzeniem, przeznaczone do wiercenia w stalach, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Konstrukcja z uchwytem walcowym i kątem wierzchołkowym 135° zapewnia precyzyjne wykonanie otworów o średnicy 6,8 mm.

Średnica 6,8 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Konstrukcja z wzmocnionym rdzeniem zwiększa odporność wiertła na siły kinetyczne występujące podczas wiercenia. Zapobiega to łamaniu się narzędzia przy pracy w stopach lekko utwardzanych i zapewnia dłuższą żywotność wiertła.

Kąt wierzchołkowy 135°

Szlifowane krawędzie tnące z kątem 135° umożliwiają samopozycjonowanie wiertła bez konieczności punktowania. Taki kąt redukuje siły osiowe podczas wiercenia i sprawdza się w materiałach o twardości do 900 N/mm².

Szlifowana spirala

Precyzyjnie szlifowane rowki spiralne zapewniają dokładne prowadzenie wiertła w materiale i efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza to ryzyko zakleszczenia i przegrzania narzędzia podczas pracy.

Uniwersalność zastosowań

Stal szybko tnąca HSS PRO umożliwia wiercenie w różnych materiałach: stali konstrukcyjnej, nierdzewnej, aluminium, miedzi, mosiądzu oraz tworzywach sztucznych. Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-6,8
Producent	SCHMITH
Średnica wiertła	6,8 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	135°
Rodzaj spirali	Szlifowana
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w stopach lekko utwardzanych
- Prace w metalach kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych i kompozytach
- Prace konserwacyjne i naprawcze w przemyśle
- Montaż konstrukcji stalowych
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty to około 1500-2000 obr/min przy średnicy 6,8 mm. W przypadku stali nierdzewnych należy zmniejszyć prędkość obrotową o 30-40%. Stosowanie chłodziwa lub smarowania zwiększa trwałość wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu.

Montaż i bezpieczeństwo

Wiertło należy mocować w uchwycie wiertarskim na głębokość minimum 15 mm, sprawdzając bicie osiowe przed rozpoczęciem pracy. Uchwyt walcowy wymaga dokładnego dociągnięcia wszystkich szczęk uchwytu. Podczas wiercenia należy stosować okulary ochronne i rękawice robocze.

Przechowywanie

Wiertło należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem krawędzi tnących. Po użyciu warto oczyścić spiralę z wiórów i resztek materiału, a przed dłuższym przechowywaniem zabezpieczyć powierzchnię cienką warstwą oleju przeciwkorozyjnego.