

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-titanium-pro-10-5-swmtin-10-5-schmith-p-31428.html>

WIERTŁO DO METALU HSS TITANIUM PRO 10,5 SWMTIN-10,5 SCHMITH

Cena brutto	4,58 zł
Cena netto	3,72 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWMTIN-10,5
Kod producenta	SWMTIN-10,5
Kod EAN	5902004731063
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS Titanium Pro 10,5 mm Schmith

Wiertło kręte ze stali szybkoobrotowej HSS z powłoką TiN, przeznaczone do wiercenia w stali, żeliwie, metalach nieżelaznych i twardych tworzywach sztucznych. Model SWMTIN-10,5 o średnicy 10,5 mm.

Średnica 10,5 mm
Materiał HSS + TiN
Twardość powłoki ok. 80 HRC
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybkoobrotowa HSS

Rdzeń wiertła wykonano ze stali szybkoobrotowej (High Speed Steel), która zachowuje twardość i wytrzymałość nawet przy podwyższonych temperaturach pracy. Materiał ten zapewnia stabilność geometrii krawędzi skrawających podczas intensywnego użytkowania.

Powłoka TiN (azotek tytanu)

Zewnętrzna warstwa azotku tytanu redukuje współczynnik tarcia, co ogranicza przyleganie wiórów do powierzchni wiertła i zmniejsza ryzyko przegrzania. Powłoka charakteryzuje się twardością około 80 HRC, co zwiększa odporność na ścieranie i przedłuża żywotność narzędzia.

Efektywne odprowadzanie ciepła

Konstrukcja rowków spiralnych oraz właściwości powłoki TiN sprawiają, że większość ciepła generowanego podczas wiercenia jest odprowadzana wraz z wiórami. Zmniejsza to obciążenie termiczne wiertła i materiału obrabianego, co pozwala na utrzymanie stabilnych warunków skrawania.

Uniwersalny uchwyt walcowy

Wiertło posiada standardowy uchwyt walcowy, kompatybilny z typowymi uchwytami wiertarskimi stosowanymi w wiertarkach stacjonarnych, udarowych i bezprzewodowych. Pozwala to na szybką wymianę narzędzia bez konieczności stosowania specjalistycznych adapterów.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMTIN-10,5
Średnica wiertła	10,5 mm
Materiał rdzenia	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka zewnętrzna	Azotek tytanu (TiN)
Twardość powłoki	ok. 80 HRC
Typ uchwytu	Walcowy
Producent	Schmith

Zastosowanie

- Wiercenie w stali stopowej i niestopowej – obróbka konstrukcji stalowych, profili, blach
- Obróbka żeliwa – elementy odlewnicze, korpusy urządzeń, obudowy mechanizmów
- Wiercenie w metalach nieżelaznych – aluminium, miedź, mosiądz, brąz
- Obróbka spieków żelaza – elementy metalurgii proszków o kontrolowanej porowatości
- Wiercenie w twardych tworzywach sztucznych – materiały techniczne o podwyższonej wytrzymałości
- Prace warsztatowe – montaż, naprawa, modyfikacja elementów metalowych
- Produkcja i rzemiosło – wykonywanie otworów montażowych, instalacyjnych

Jak sprawdzić kompatybilność z wiertarką

Wiertło z uchwytem walcowym o średnicy 10,5 mm wymaga wiertarki z uchwytem bezkluczykowym lub kluczowym o zakresie

zaciskowym obejmującym tę wartość. Standardowe uchwyty wiertarskie mają zakres od 1,5 mm do 13 mm, co zapewnia pełną kompatybilność. Przed pracą należy sprawdzić, czy wiertło jest stabilnie zamocowane i nie wykazuje bicia.

Użytkowanie i konserwacja

Powłoka TiN zwiększa trwałość wiertła, ale wymaga odpowiednich warunków pracy. Zaleca się stosowanie chłodzenia lub smarowania podczas wiercenia w stalach, co zapobiega nadmiernemu nagrzewaniu się narzędzia. Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do twardości materiału – niższe obroty przy stali, wyższe przy aluminium.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i ewentualnych pozostałości środka chłodzącego. Przechowywanie w suchym miejscu chroni powłokę przed korozją. Regularne sprawdzanie stanu krawędzi skrawających pozwala na wczesne wykrycie zużycia i utrzymanie precyzji obróbki.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem HSS TiN warto rozważyć: środki chłodząco-smarne do metali, zestawy wiertel HSS w różnych średnicach, uchwyty szybkomocujące, a także ostrzałki do regeneracji krawędzi skrawających.

...