

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-titanium-pro-10-5-szt-swmtin-10-0-005-schmith-p-32974.html>



WIERTŁO DO METALU HSS TITANIUM PRO 10 5 szt SWMTIN-10,0-005 SCHMITH

Cena brutto	22,15 zł
Cena netto	18,01 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWMTIN-10,0-005
Kod producenta	SWMTIN-10,0-005
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS Titanium Pro 10,0 mm – 5 szt.

Wiertła ze stali szybkoobrotowej HSS z powłoką z azotku tytanu (TiN) przeznaczone do precyzyjnego wiercenia w metalu, drewnie i tworzywach sztucznych. Zestaw zawiera 5 wiertel o średnicy 10,0 mm z uchwytem walcowym.

Średnica 10,0 mm

Materiał HSS + TiN

Twardość ~80 HRC

Ilość w zestawie 5 szt.

Charakterystyka techniczna

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Warstwa TiN zwiększa twardość powierzchni do około 80 HRC, co przekłada się na dłuższą żywotność wiertła. Powłoka zmniejsza współczynnik tarcia, ograniczając nagrzewanie się podczas pracy – ciepło przechodzi głównie na wióry i chłodziwo, a nie na narzędzie.

Zwiększona prędkość wiercenia

Wiertła tytanowane pracują o 40-60% szybciej niż standardowe wiertła HSS bez powłoki. Możliwe jest również zwiększenie prędkości

posuwu o 10-20% bez istotnego skrócenia trwałości narzędzia, co przekłada się na większą wydajność pracy.

Szlifowana spirala przemysłowa

Precyzyjnie wykonana spirala zapewnia dokładne prowadzenie wiertła w materiale oraz efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza to ryzyko zacięcia i zapewnia powtarzalność wymiarową otworów.

Uchwyt walcowy

Standardowy trzpień walcowy o średnicy odpowiedniej do wiertła umożliwia montaż w uchwytach szybkozaciskowych i kłowych stosowanych w wiertarkach ręcznych, stacjonarnych oraz wkrętarkach z funkcją wiercenia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMTIN-10,0-005
Średnica wiertła	10,0 mm
Materiał podstawowy	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka	Azotek tytanu (TiN)
Twardość powierzchni	ok. 80 HRC
Typ uchwytu	Walcowy
Rodzaj spirali	Szlifowana, przemysłowa
Ilość w zestawie	5 sztuk
Producent	Schmith

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w żeliwie i odlewach
- Precyzyjne wiercenie w drewnie twardym i miękkim
- Obróbka tworzyw sztucznych i kompozytów
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające powtarzalności
- Zastosowania przemysłowe w warunkach intensywnej eksploatacji

Jak sprawdzić kompatybilność z wiertarką

Wiertła z uchwytem walcowym o średnicy 10 mm pasują do uchwytów szybkozaciskowych o zakresie min. 1,5-13 mm lub uchwytów kłowych o odpowiednim rozmiarze (zazwyczaj 1,5-13 mm lub 3-16 mm). Przed zakupem należy sprawdzić zakres uchwytu w specyfikacji wiertarki lub wkrętarki.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia w metalu zaleca się nakręcenie punktu wiercenia za pomocą przebijaka lub wiertła centrującego – zapobiega to ześlizgiwaniu się wiertła na początku pracy. Podczas wiercenia w stalach należy stosować chłodziwo lub smar do obróbki metali, co wydłuża żywotność powłoki TiN i poprawia jakość otworu.

Po zakończeniu pracy wiertła należy oczyścić z wiórów i ewentualnych pozostałości chłodziwa, a następnie zabezpieczyć przed wilgocią. Przechowywanie w dedykowanym kasecie lub organizer zapobiega uszkodzeniu ostrzy i powłoki.

Wiertła z powłoką TiN nie wymagają ostrzenia tak często jak standardowe HSS, jednak po zużyciu można je regenerować – należy wówczas skorzystać z usług profesjonalnego punktu ostrzalni, który zachowa odpowiedni kąt i geometrię ostrza.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć wiertła HSS Titanium Pro w innych średnicach (od 1 mm do 13 mm), zestawy wiertel stopniowych do blach oraz gwintowniki i narzynki metryczne. Przydatne mogą być także chłodziwa do obróbki metali oraz uchwyty szybkozaciskowe o zwiększonej precyzji.

...