

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-titanium-pro-4-8-10szt-swmtin-4-8-010-schmith-p-32977.html>



Wiertło do metalu HSS TITANIUM PRO 4,8 10szt SWMTIN-4,8-010 SCHMITH

Cena brutto	11,18 zł
Cena netto	9,09 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWMTIN-4,8-010
Kod producenta	SWMTIN-4,8-010
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS TITANIUM PRO 4,8 mm – zestaw 10 szt.

Zestaw dziesięciu wiertel ze stali szybkoobrotowej HSS z powłoką TiN, przeznaczonych do wiercenia w stali, żeliwie, metalach nieżelaznych i twardych tworzywach sztucznych. Średnica robocza 4,8 mm, uchwyt cylindryczny.

Średnica 4,8 mm

Materiał HSS + TiN

Twardość ok. 80 HRC

Ilość 10 szt.

Charakterystyka techniczna

Stal szybkoobrotowa HSS

Korpus wykonano ze stali szybkoobrotowej (High Speed Steel), która zachowuje twardość i ostrość krawędzi skrawających nawet przy podwyższonych temperaturach pracy. Materiał ten pozwala na wiercenie z wyższymi prędkościami obrotowymi niż tradycyjne stale narzędziowe.

Powłoka TiN (azotek tytanu)

Złota warstwa azotku tytanu zwiększa twardość powierzchniową do około 80 HRC i redukuje współczynnik tarcia. Dzięki temu wiertło

mniej się nagrzewa podczas pracy, co wydłuża jego żywotność i pozwala na dłuższą pracę bez przerw na chłodzenie.

Uchwyt cylindryczny

Trzpień o przekroju okrągłym współpracuje z uniwersalnymi uchwytami wiertarskimi – trzyczęściowymi i szybkoobrotowymi. Sprawdza się w wiertarkach ręcznych, stacjonarnych oraz w większości wkrętarek akumulatorowych z uchwytem pod wiertła.

Zestaw 10 sztuk

Opakowanie zawiera dziesięć wiertel o identycznej średnicy 4,8 mm. Rozwiązanie praktyczne przy pracach seryjnych lub w warunkach warsztatowych, gdzie jedno wiertło może wymagać wymiany po intensywnym użytkowaniu.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMTIN-4,8-010
Średnica robocza	4,8 mm
Ilość w zestawie	10 szt.
Materiał korpusu	Stal szybkoobrotowa HSS
Powłoka powierzchniowa	Azotek tytanu (TiN)
Twardość powierzchniowa	ok. 80 HRC
Typ uchwytu	Cylindryczny
Producent	Schmith

Zastosowanie

- Wiercenie w stali węglowej do twardości 900 N/mm²
- Obróbka stali stopowych, w tym nierdzewnych
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Metale nieżelazne: aluminium, miedź, mosiądz, brąz
- Tworzywa sztuczne o podwyższonej twardości (np. poliamid z włóknem szklanym)
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych
- Instalacje hydrauliczne i pneumatyczne
- Prace ślusarskie i mechaniczne w warsztacie

Jak sprawdzić kompatybilność z wiertarką

Wiertło z uchwytem cylindrycznym o średnicy trzpienia 4,8 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich z zakresem mocowania od 1 do 10 mm lub od 1 do 13 mm. Przed montażem należy sprawdzić maksymalną średnicę mocowania w uchwycie – informacja ta znajduje się na obudowie uchwytu lub w instrukcji narzędzia.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w stali zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego, co wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość wykonanego otworu. W przypadku aluminium i miedzi można pracować na sucho, zachowując umiarkowaną prędkość obrotową.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Powłoka TiN jest odporna na korozję, ale długotrwały kontakt z wodą lub agresywnymi chemikaliami może prowadzić do uszkodzenia warstwy ochronnej.

Jeśli wiertło traci ostrość, można je naostrzyć na szlifierce do wiertel, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy (zwykle 118° dla metali). Naostrzanie usuwa część powłoki TiN, ale korpus HSS nadal zachowuje właściwości skrawne.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami HSS TiN zaleca się stosowanie chłodziw obróbkowych, olejów do metali oraz uchwytów wiertarskich o zakresie 1-13 mm. W przypadku prac w stali nierdzewnej warto rozważyć wiertła HSS-Co z dodatkiem kobaltu.

...