

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-titanium-pro-5-1-10szt-swmtin-5-1-010-schmith-p-32979.html>



Wiertło do metalu HSS TITANIUM PRO 5,1 10szt SWMTIN-5,1-010 SCHMITH

Cena brutto	12,76 zł
Cena netto	10,37 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWMTIN-5,1-010
Kod producenta	SWMTIN-5,1-010
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS TITANIUM PRO 5,1 mm – zestaw 10 szt.

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS z powłoką TiN do obróbki stali, metali nieżelaznych i tworzyw sztucznych. Zestaw zawiera 10 wiertel o średnicy roboczej 5,1 mm.

Średnica 5,1 mm

Materiał HSS + TiN

Twardość ~80 HRC

Ilość 10 szt.

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Korpus wykonany ze stali szybko tnącej zapewnia wytrzymałość mechaniczną i odporność na obciążenia skrawające. HSS utrzymuje właściwości tnące w temperaturach do 600°C, co jest istotne przy intensywnej pracy z metalami.

Powłoka TiN (azotek tytanu)

Złota powłoka zwiększa twardość powierzchniową do około 80 HRC i redukuje współczynnik tarcia. Dzięki temu wiertło generuje mniej ciepła podczas pracy, co wydłuża żywotność ostrza i zmniejsza ryzyko przegrzania materiału obrabianego.

Geometria spiralna

Rowki spiralne odprowadzają wióry z obszaru skrawania, zapobiegając ich zaklinowaniu w otworze. Konstrukcja ułatwia kontrolę nad procesem wiercenia i zmniejsza opory podczas pracy.

Zestaw 10 sztuk

Opakowanie zawiera 10 wiertel o identycznej średnicy, co jest praktyczne w warunkach warsztatowych, gdzie narzędzia podlegają naturalnemu zużyciu lub wymagają wymiany po uszkodzeniu.

Specyfikacja techniczna

Kod produktu (SKU)	SWMTIN-5,1-010
Model	SWMTIN-5,1-010
Producent	Schmith
Średnica robocza	5,1 mm
Materiał korpusu	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka powierzchniowa	Azotek tytanu (TiN)
Twardość powierzchniowa	ok. 80 HRC
Kolor powłoki	Złoty
Ilość w opakowaniu	10 szt.

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach niestopowych i niskostopowych
- Obróbka stali stopowych o podwyższonej wytrzymałości
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Prace z metalami nieżelaznymi - aluminium, miedź, mosiądz
- Wykonywanie otworów w twardych tworzywach sztucznych
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne
- Montaż i konserwacja konstrukcji metalowych
- Prace instalacyjne w budownictwie

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Prędkość obrotowa wiertła zależy od twardości materiału obrabianego. Dla stali konstrukcyjnych zaleca się prędkości 15-25 m/min, dla aluminium 60-100 m/min. Użycie chłodziwa lub oleju skrawającego wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość otworu.

Przechowywanie

Wiertła należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i kontaktem z innymi narzędziami, które mogłyby uszkodzić ostrza. Powłoka TiN nie wymaga dodatkowej konserwacji, ale warto okresowo sprawdzać stan ostrzy i usuwać ewentualne zabrudzenia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć wiertła w innych średnicach z tej samej serii oraz odpowiednie chłodziwa skrawające i uchwyty wiertarskie.
