

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-titanium-pro-5-2-10szt-swmtin-5-2-010-schmith-p-32980.html>



WIERTŁO DO METALU HSS TITANIUM PRO 5,2 10szt SWMTIN-5,2-010 SCHMITH

Cena brutto	14,60 zł
Cena netto	11,87 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWMTIN-5,2-010
Kod producenta	SWMTIN-5,2-010
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS Titanium Pro 5,2 mm – Schmith (10 szt.)

Wiertło ze stali szybko tnącej HSS z powłoką z azotku tytanu (TiN), przeznaczone do precyzyjnego wiercenia w metalach, drewnie i tworzywach sztucznych. Powłoka TiN zwiększa twardość do około 80 HRC i zmniejsza tarcie, co przekłada się na dłuższą żywotność i wyższą prędkość pracy.

Średnica 5,2 mm

Powłoka TiN (Titanium Nitride)

Twardość ~80 HRC

Ilość w zestawie 10 szt.

Charakterystyka techniczna

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Warstwa TiN o charakterystycznym złotym kolorze zwiększa twardość powierzchni wiertła do około 80 HRC (skala Rockwella). Dzięki temu narzędzie dłużej zachowuje ostrość krawędzi skrawających, co wydłuża okres użytkowania nawet w trudnych warunkach.

Niski współczynnik tarcia

Powłoka TiN zmniejsza tarcie między wiertłem a materiałem obrabianym. Wytwarzane ciepło jest odprowadzane głównie przez wióry i chłodziwo, co zapobiega przegrzewaniu się narzędzia i poprawia komfort pracy.

Szlifowana spirala przemysłowa

Precyzyjnie szlifowane rowki spiralne zapewniają skuteczne odprowadzanie wiórów z otworu. Przekłada się to na czystsze wiercenie, mniejsze ryzyko zatykania się wiertła i lepszą powtarzalność wymiarów otworów.

Zwiększona prędkość wiercenia

W porównaniu do standardowych wiertel HSS bez powłoki, wiertła TiN osiągają prędkość wiercenia wyższą o 40-60%. Dodatkowo można zwiększyć posuw o 10-20% bez znaczącego skrócenia żywotności narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMTIN-5,2-010
Średnica wiertła	5,2 mm
Materiał korpusu	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka	Azotek tytanu (TiN)
Twardość powierzchni	około 80 HRC
Typ uchwyty	Walcowy
Typ spirali	Szlifowana, przemysłowa
Ilość w zestawie	10 sztuk
Producent	Schmith

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Prace w żeliwie i stopach lekkich
- Wiercenie w drewnie litym i materiałach drewnopochodnych
- Obróbka tworzyw sztucznych i kompozytów
- Precyzyjne prace powtarzalne w warunkach warsztatowych
- Zastosowania przemysłowe wymagające wysokiej powtarzalności
- Prace z użyciem wiertarek stacjonarnych i ręcznych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Wiertła z powłoką TiN pozwalają na pracę z wyższymi obrotami niż standardowe wiertła HSS. Zalecane obroty dla średnicy 5,2 mm: stal – około 1500-2000 obr/min, aluminium – około 3000-4000 obr/min, drewno – około 2500-3500 obr/min. Parametry należy dostosować do mocy narzędzia i rodzaju materiału.

Chłodzenie i smarowanie

Podczas wiercenia w metalach zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego. Powłoka TiN zmniejsza nagrzewanie, ale odpowiednie chłodzenie dodatkowo wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. W drewnie i tworzywach sztucznych chłodzenie zazwyczaj nie jest konieczne.

Przechowywanie

Wiertła należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniami mechanicznymi. Unikać kontaktu z wilgocią, która może prowadzić do korozji korpusu stalowego. Powłoka TiN zwiększa odporność na korozję, ale nie eliminuje jej całkowicie.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki warto rozważyć zestawy wiertel w różnych średnicach, gwintowniki do gwintowania otworów oraz oleje obróbkowe dedykowane do metali. Dla prac w drewnie przydatne mogą być wiertła spiralne do drewna oraz frezy.

...