

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-12-1-swm-12-1-schmith-p-30134.html>



Wiertło do metalu HSS 12,1 SWM-12,1 SCHMITH

Cena brutto	11,10 zł
Cena netto	9,02 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-12,1
Kod producenta	SWM-12,1
Kod EAN	5902004706412
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 12,1 mm SCHMITH SWM-12,1

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS z podwyższoną zawartością wolframu, węgla i wanadu. Przeznaczone do wiercenia otworów o średnicy 12,1 mm w stali, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych.

Średnica 12,1 mm
Materiał HSS
Uchwyt Walcowy
Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Stal HSS z dodatkami stopowymi

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa twardość krawędzi tnących i ich odporność na ścieranie. Wiertło zachowuje ostrość nawet po wielokrotnym użyciu bez konieczności częstego ostrzenia.

--

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki cieplnej umożliwia pracę w wysokich temperaturach generowanych podczas intensywnego wiercenia. Wiertło nie traci właściwości skrawnych przy długotrwałej pracy w trudnych warunkach.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrza zapewnia uniwersalność zastosowań. Sprawdza się w większości materiałów metalicznych, łącząc efektywność skrawania z odprowadzaniem wiórów.

Uchwyt walcowy

Kompatybilny z uchwytami wiertarskimi trzyszczekowymi oraz szybkoobrotowymi. Średnica uchwyty odpowiada średnicy roboczej wiertła, co zapewnia stabilne zamocowanie w wiertarkach ręcznych i stacjonarnych.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-12,1
Średnica robocza	12,1 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel) z dodatkami W, C, V
Typ uchwyty	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Typ krawędzi tnących	Szlifowane, odporne na tarcie
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych technicznych
- Prace w materiałach miękkich dających długi wiór
- Zastosowania w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
- Montaż i remonty w przemyśle maszynowym
- Prace konserwacyjne i naprawcze
- Obróbka na wiertarkach stacjonarnych i ręcznych

Użytkowanie i konserwacja

Dobór prędkości obrotowej

Dla stali konstrukcyjnych przy średnicy 12,1 mm zalecana prędkość obrotowa wynosi około 250-400 obr/min. Dla aluminium i tworzyw sztucznych można zwiększyć prędkość do 800-1200 obr/min. Zbyt wysoka prędkość powoduje przegrzewanie i szybsze tępienie ostrza.

Chłodzenie i smarowanie

Podczas wiercenia w stali zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju maszynowego. Chłodzenie wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość wykonywanych otworów. W aluminium można pracować na sucho lub z minimalnym smarowaniem.

Kontrola stanu ostrza

Stępione wiertło rozpoznaje się po zwiększonym oporze wiercenia, powstawaniu zadziorów na krawędziach otworu oraz charakterystycznym pischczeniu. Wiertło można przeszlifować zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi tnących.

Informacje dodatkowe

Przed rozpoczęciem wiercenia należy wycentrować wiertło w miejscu planowanego otworu za pomocą punktaka lub wiertła centrującego. Zapobiega to ześlizgiwaniu się narzędzia i zapewnia precyzyjne wykonanie otworu. W przypadku wiercenia otworów przelotowych zaleca się zmniejszenie posuwu przy wyjściu wiertła z materiału, co minimalizuje powstawanie zadziorów.