

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-12-2-swm-12-2-schmith-p-30135.html>



Wiertło do metalu HSS 12,2 SWM-12,2 SCHMITH

Cena brutto	11,95 zł
Cena netto	9,72 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-12,2
Kod producenta	SWM-12,2
Kod EAN	5902004706429
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 12,2 mm SCHMITH SWM-12,2

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 12,2 mm z uchwytem walcowym. Przeznaczone do wiercenia w stali konstrukcyjnej, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych.

Średnica 12,2 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Stop żelaza z podwyższoną zawartością wolframu, węgla i wanadu. Zachowuje twardość i ostrość krawędzi tnących nawet przy temperaturach do 600°C, co pozwala na pracę z wysokimi prędkościami obrotowymi bez utraty właściwości skrawnych.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt przy wierzchołku zapewniający optymalny kompromis między siłą skrawania a odprowadzaniem wiórów. Sprawdza się w większości materiałów metalicznych o twardości do 900 N/mm².

Obróbka cieplna

Specjalistyczny proces hartowania i odpuszczania zwiększa odporność wiertła na obciążenia termiczne i mechaniczne. Umożliwia pracę w ekstremalnych warunkach bez odkształceń i utraty geometrii.

Uchwyt walcowy

Trzpień cylindryczny o średnicy równej średnicy roboczej wiertła. Montowany w uchwytach wiertarskich samozaciskowych, kompatybilny z wiertarkami ręcznymi i stacjonarnymi.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-12,2
Średnica nominalna	12,2 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	do 600°C
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów przelotowych w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź, brąz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych twardych i miękkich
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające precyzyjnych otworów
- Stosowanie w wiertarkach ręcznych, stacjonarnych i wiertnicy kolumnowych
- Obróbka materiałów dających długi wiór przy odpowiednim chłodzeniu
- Prace warsztatowe przy średnich i wysokich prędkościach obrotowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Prędkość obrotowa zależy od obrabianego materiału: dla stali konstrukcyjnej 15-25 m/min, dla aluminium 60-100 m/min. Przy średnicy 12,2 mm odpowiada to około 400-650 obr/min dla stali i 1500-2600 obr/min dla aluminium. Stosowanie chłodziwa (emulsja,

olej maszynowy) wydłuża trwałość wiertła i poprawia jakość otworu.

Ostrzenie

Wiertło można wielokrotnie ostrzyć na szlifierce do wiertel z zachowaniem kąta 118° i symetrii obu krawędzi tnących. Prawidłowe ostrzenie przywraca pierwotne właściwości skrawne. Należy unikać przegrzewania wiertła podczas szlifowania.

Kompatybilność

Wiertło pasuje do wszystkich uchwytów wiertarskich samozaciskowych o zakresie zaciskowym obejmującym średnicę 12,2 mm, typowo 1,5-13 mm lub 3-16 mm. Sprawdź maksymalny zakres uchwytu przed montażem.