

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-12-5-swm-12-5-schmith-p-30136.html>



Wiertło do metalu HSS 12,5 SWM-12,5 SCHMITH

Cena brutto	12,70 zł
Cena netto	10,33 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-12,5
Kod producenta	SWM-12,5
Kod EAN	5902004700465
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 12,5 mm SCHMITH SWM-12,5

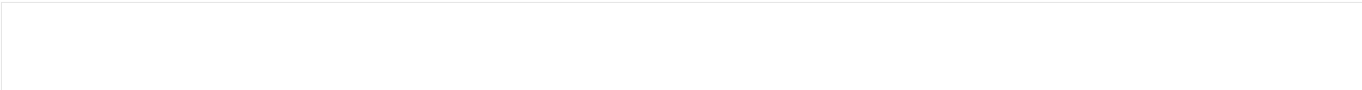
Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Model SWM-12,5 charakteryzuje się podwyższoną zawartością wolframu, wanadu i węgla, co zapewnia długotrwałą ostrość krawędzi tnących.

Średnica 12,5 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze wzmocnieniem

Podwyższona zawartość wolframu, wanadu i węgla zwiększa twardość i odporność na ścieranie. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża żywotność narzędzia i redukuje koszty eksploatacji.



Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki termicznej pozwala na pracę w ekstremalnych temperaturach. Wiertło nie traci właściwości skrawnych podczas intensywnego wiercenia, gdy temperatura w strefie skrawania znacząco wzrasta.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrza zapewnia uniwersalność zastosowań. Odpowiedni do większości materiałów metalowych – od stali konstrukcyjnych po metale kolorowe. Gwarantuje stabilne wiercenie i prawidłowe odprowadzanie wiórów.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie krawędzi skrawających zapewnia czystość obróbki i zmniejsza siły skrawania. Wiertło pracuje płynnie, generując mniej ciepła i wibracji, co przekłada się na dokładność wykonanych otworów.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWM-12,5
Średnica wiertła	12,5 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych o różnej twardości
- Prace instalacyjne i montażowe w metalowych konstrukcjach
- Obróbka materiałów miękkich dających długi wiór
- Prace warsztatowe wymagające precyzyjnych otworów
- Zastosowania przemysłowe w obróbce skrawaniem

Dobór prędkości obrotowej

Dla średnicy 12,5 mm zalecane prędkości obrotowe: stal miękka 800-1000 obr/min, stal twarda 400-600 obr/min, aluminium 1500-2000 obr/min. Stosowanie odpowiedniego chłodzenia i smarowania wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość obróbki.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy dokładnie zamocować wiertło w uchwycie wiertarki, upewniając się, że jest wycelowane. Materiał obrabiany powinien być stabilnie zamocowany.

Podczas pracy zaleca się stosowanie środków chłodząco-smarujących, szczególnie przy wierceniu w stali. Dla stali konstrukcyjnej sprawdzają się emulsje olejowe, dla aluminium – oleje mineralne lub spirytus. Chłodzenie obniża temperaturę w strefie skrawania i wydłuża żywotność narzędzia.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału obrabianego. Krawędzie tnące można lekko naoliwić, co zabezpieczy je przed korozją. Wiertło należy przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym pojemniku lub kasce, aby uniknąć uszkodzeń ostrza.

Gdy wiertło straci ostrość, można je przeszlifować, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi skrawających. Prawidłowe ostrzenie przywraca pełną funkcjonalność narzędzia.

...