

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-12-8-swm-12-8-schmith-p-30142.html>



Wiertło do metalu HSS 12,8 SWM-12,8 SCHMITH

Cena brutto	12,68 zł
Cena netto	10,31 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-12,8
Kod producenta	SWM-12,8
Kod EAN	5902004706443
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 12,8 mm SCHMITH SWM-12,8

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 12,8 mm, przeznaczone do wiercenia stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Walcowy typ uchwytu umożliwia montaż w standardowych uchwytach wiertarskich.

Średnica 12,8 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zawiera podwyższoną zawartość wolframu, węgla i wanadu. Dzięki temu wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu i nie zmienia geometrii podczas intensywnej eksploatacji.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki termicznej pozwala na pracę w ekstremalnych temperaturach sięgających 600°C. Parametr istotny przy wierceniu materiałów trudnoskrawalnych, gdzie strefa skrawania nagrzewa się znacząco.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt 118° zapewnia uniwersalność zastosowań. Jest to geometria optymalna dla stali konstrukcyjnych i większości metali kolorowych, umożliwiającą efektywne odprowadzanie wiórów.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjnie szlifowane krawędzie robocze zwiększają trwałość wiertła i redukują siły skrawania. Gładka powierzchnia minimalizuje tarcie podczas pracy, co przekłada się na mniejsze zużycie narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-12,8
Średnica nominalna	12,8 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Rodzaj obróbki krawędzi	Szlifowana

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, mosiądz, miedź)
- Wiercenie tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Prace w materiałach miękkich dających długi wiór
- Wiercenie w warunkach warsztatowych i przemysłowych
- Montaż w wiertarkach stołowych i ręcznych
- Zastosowania wymagające wysokiej trwałości narzędzia

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 300-500 obr/min przy posuwach 0,15-0,25 mm/obr. W przypadku aluminium można zwiększyć prędkość obrotową do 800-1200 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub smarów skrawających wydłuża żywotność wiertła.

Sprawdzanie stanu technicznego

Regularna kontrola ostrości krawędzi tnących pozwala uniknąć nadmiernego zużycia. Stępione wiertło generuje większe siły i temperaturę, co przyspiesza jego degradację. Przy zauważalnym pogorszeniu jakości otworów zaleca się ostrzenie lub wymianę narzędzia.

Kompatybilność z uchwytami

Walcowy typ uchwytu o średnicy 12,8 mm wymaga zastosowania uchwytu wiertarskiego z zakresem zaciskowym obejmującym tę wartość. Typowo stosowane są uchwyty szybkomocujące 1,5-13 mm lub uchwyty kluczowe 1-13 mm.