

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-13-5-swm-13-5-schmith-p-30044.html>

Wiertło do metalu HSS 13,5 SWM-13,5 SCHMITH

Cena brutto	14,97 zł
Cena netto	12,17 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-13,5
Kod producenta	SWM-13,5
Kod EAN	5902004700489
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 13,5 mm SCHMITH SWM-13,5

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 13,5 mm, przeznaczone do wiercenia stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Wyróżnia się podwyższoną zawartością wolframu i wanadu oraz odpornością termiczną do 600°C.

Średnica **13,5 mm**

Materiał **HSS**

Kąt wierzchołkowy **118°**

Typ uchwytu **Walcowy**

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS z dodatkami stopowymi

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zapewnia utrzymanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Dodatki stopowe zwiększają twardość i odporność na zużycie ściernie podczas intensywnej pracy.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki termicznej umożliwia pracę w ekstremalnych temperaturach generowanych podczas wiercenia materiałów trudnoskrawalnych. Wiertło zachowuje właściwości mechaniczne nawet przy wysokich obrotach i dużych posuwach.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt samoustalający zapewnia uniwersalność zastosowań. Geometria ostrza umożliwia skuteczne centrowanie w materiale i efektywne odprowadzanie wiórów przy obróbce stali i metali kolorowych.

Uchwyt walcowy

Gładki, cylindryczny trzpień o średnicy dostosowanej do standardowych uchwytów wiertarskich. Zapewnia stabilne zamocowanie w uchwytach samozaciskowych i kluczowych wiertarek ręcznych oraz stacjonarnych.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-13,5
Średnica wiertła	13,5 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Rodzaj obróbki	Wiercenie spiralne
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnej i narzędziowej o twardości do 900 N/mm²
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz, brąz
- Wiercenie tworzyw sztucznych inżynierskich
- Prace w warsztatach mechanicznych i zakładach produkcyjnych
- Montaż konstrukcji stalowych i instalacji przemysłowych
- Prace konserwacyjno-remontowe w maszynach i urządzeniach
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Wiercenie otworów przelotowych i głębokich

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło pasuje do wszystkich wiertarek z uchwytem samozaciskowym o zakresie min. 13,5 mm lub uchwytem kluczowym. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić maksymalną średnicę wiercenia dopuszczalną dla posiadanego narzędzia oraz moc silnika –

wiercenie otworów o średnicy 13,5 mm wymaga wiertarki o mocy minimum 700-800 W.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy wycentrować otwór za pomocą punktaka lub wiertła centrującego. Zalecane parametry skrawania: dla stali konstrukcyjnej prędkość obrotowa 300-500 obr/min, dla aluminium 800-1200 obr/min. Podczas pracy stosować chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym, co wydłuży żywotność narzędzia i poprawia jakość otworu.

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i zabrudzeń, a następnie zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywać w suchym miejscu, w dedykowanych stojakach lub kasetach, aby uniknąć uszkodzenia krawędzi tnących. Tępe wiertło można regenerować poprzez ostrzenie na szlifierce narzędziowej z zachowaniem oryginalnego kąta wierzchołkowego 118°.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia używać okularów ochronnych i rękawic roboczych. Materiał obrabiany należy stabilnie zamocować w imadle lub uchwycie. Nie wolno zatrzymywać obracającego się wiertła ręką. Po zakończeniu wiercenia wiertło może być gorące – przed demontażem odczekać na ostygnięcie lub użyć rękawic termicznych.

...