

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-15-5-swm-15-5-schmith-p-29928.html>

## Wiertło do metalu HSS 15,5 SWM-15,5 SCHMITH

Cena brutto	<b>23,65 zł</b>
Cena netto	<b>19,23 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWM-15,5</b>
Kod producenta	<b>SWM-15,5</b>
Kod EAN	<b>5902004700526</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 15,5 mm SWM-15,5 SCHMITH

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 15,5 mm z uchwytem walcowym. Przeznaczone do wiercenia stali, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych.

Średnica 15,5 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

### Charakterystyka

#### Stal szybko tnąca HSS ze zwiększoną zawartością wolframu

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu w stopie HSS zapewnia zachowanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Wiertło nie traci geometrii podczas intensywnej pracy, co przekłada się na powtarzalność wymiarów otworów.

#### Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki cieplnej umożliwia pracę w ekstremalnych temperaturach sięgających 600°C, które powstają podczas wiercenia z dużą prędkością obrotową. Wiertło zachowuje twardość i nie traci właściwości skrawnych przy intensywnym nagrzewaniu.

### Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt wierzchołkowy 118° zapewnia uniwersalność zastosowania. Geometria ta sprawdza się w większości materiałów metalowych — od stali konstrukcyjnych po metale kolorowe. Umożliwia samoczynne centrowanie wiertła w początkowej fazie wiercenia.

### Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjnie szlifowane krawędzie tnące redukują opory skrawania i zapobiegają nadmiernemu nagrzewaniu się narzędzia. Gładkie krawędzie minimalizują tarcie, co wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWM-15,5
Średnica wiertła	15,5 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ uchwyty	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie tworzyw sztucznych
- Prace w materiałach miękkich dających długi wiór
- Wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe
- Prace wymagające wielokrotnego użycia narzędzia

## Użytkowanie i konserwacja

### Dobór prędkości obrotowej

---

Dla średnicy 15,5 mm zalecane prędkości obrotowe: stal konstrukcyjna 400-600 obr/min, aluminium 800-1200 obr/min, mosiądz 600-900 obr/min. Zbyt duża prędkość prowadzi do nadmiernego nagrzewania i skrócenia żywotności wiertła.

### **Chłodzenie i smarowanie**

Podczas wiercenia stali stosuj chłodziwo lub olej obróbkowy. Metale kolorowe można wiercić na sucho, choć zastosowanie chłodziwa poprawia jakość otworu. Regularne chłodzenie zapobiega przypaleniu krawędzi tnących.

### **Mocowanie w uchwycie**

Uchwyt walcowy wymaga zastosowania uchwytu wiertarskiego lub tulei zaciskowej. Wiertło należy zamocować na głębokość minimum 2/3 długości uchwytu. Sprawdź bicie osiowe przed rozpoczęciem pracy — nie powinno przekraczać 0,1 mm.

### **Ostrzenie**

Wiertło można wielokrotnie ostrzyć, zachowując kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi tnących. Ostrzenie wykonuj na szlifierce stołowej z tarczą elektrokorundową, chłodząc wiertło podczas procesu. Nierównomierne ostrzenie powoduje bicie i poszerzanie otworu.

...