

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-15-swm-15-0-schmith-p-29911.html>

Wiertło do metalu HSS 15 SWM-15,0 SCHMITH



| | |
|------------------|--------------------------|
| Cena brutto | 20,50 zł |
| Cena netto | 16,67 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | SWM-15,0 |
| Kod producenta | SWM-15,0 |
| Kod EAN | 5902004700519 |
| Producent | Narzędzia SCHMITH |

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 15 mm SCHMITH SWM-15,0

Wiertło walcowe ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 15 mm, przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Wzmocniona konstrukcja z dodatkiem wolframu, wanadu i węgla zapewnia odporność termiczną do 600°C oraz zachowanie ostrości po wielokrotnym użyciu.

Średnica 15,0 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS z dodatkami

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa twardość krawędzi tnących oraz odporność na ścieranie. Wiertło zachowuje geometrię ostrza nawet po intensywnym użytkowaniu, co wydłuża okresy między ostrzeniami.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki cieplnej umożliwia pracę w ekstremalnych temperaturach generowanych podczas wiercenia w stalach konstrukcyjnych i nierdzewnych. Wiertło nie traci twardości podczas długotrwałej obróbki materiałów trudno skrawalnych.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrza zapewnia uniwersalność zastosowań. Sprawdza się przy wierceniu większości metali – od stali niskowęglowych, przez stopy aluminium, po mosiądz. Geometria ostrza ułatwia centrowanie i redukuje siły osiowe podczas rozpoczynania wiercenia.

Uchwyt walcowy

Gładki trzpień cylindryczny umożliwia mocowanie w uchwytach wiertarskich samozaciskowych i kluczowych. Średnica uchwytu odpowiada średnicy roboczej wiertła, co zapewnia stabilność podczas pracy i minimalizuje bicie.

Specyfikacja techniczna

| | |
|------------------------------|--|
| Symbol produktu | SWM-15,0 |
| Średnica robocza | 15,0 mm |
| Materiał | Stal szybko tnąca HSS (High Speed Steel) |
| Dodatki stopowe | Wolfram, węgiel, wanad |
| Kąt wierzchołkowy | 118° |
| Typ uchwytu | Walcowy (cylindryczny) |
| Maksymalna temperatura pracy | 600°C |
| Typ krawędzi tnących | Szlifowane, odporne na tarcie |
| Producent | SCHMITH |

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnych niskowęglowych i średniowęglowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź
- Wiercenie tworzyw sztucznych technicznych (PA, POM, PEEK)
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie w stalach miękkich
- Obróbka materiałów dających długi wiór (stale niskostopowe)
- Wiercenie w konstrukcjach metalowych w warunkach warsztatowych
- Prace montażowe wymagające precyzyjnych otworów w profilach stalowych
- Obróbka elementów z tworzyw sztucznych wymagających gładkich otworów

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obróbki

Dla stali konstrukcyjnych zaleca się prędkość obrotową 400-600 obr/min z chłodzeniem emulsją lub olejem. Przy aluminium można zwiększyć obroty do 800-1000 obr/min. Posuw powinien być równomierny, dostosowany do twardości materiału – zbyt duży posuw może prowadzić do przegrzania i zatarcia wiertła.

Chłodzenie

Podczas wiercenia stali stosowanie chłodziwa jest konieczne dla zachowania trwałości ostrza. Emulsje chłodząco-smarujące odprowadzają ciepło i ułatwiają usuwanie wiórów z rowków. Przy aluminium i miedzi można pracować na sucho, choć chłodzenie sprężonym powietrzem poprawia jakość otworu.

Ostrzenie

Wiertło można ostrzyć na szlifierce z tarczą elektrokorundową lub diamentową. Należy zachować kąt wierzchołkowy 118° oraz symetrię obu krawędzi tnących. Podczas ostrzenia trzeba unikać przegrzania ostrza – zaleca się częste chłodzenie w wodzie. Prawidłowo naostrzone wiertło centruje się samo i nie wymaga znacznego docisku.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć wiertła HSS w innych średnicach z serii SCHMITH SWM, gwintowniki maszynowe do wykonywania gwintów w przygotowanych otworach oraz zestawy wiertel stopniowanych HSS do cienkich blach. Dla zastosowań wymagających większej trwałości zalecamy wiertła HSS-Co z dodatkiem kobaltu.