

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-16-5-swm-16-5-schmith-p-29937.html>

Wiertło do metalu HSS 16,5 SWM-16,5 SCHMITH

Cena brutto	27,29 zł
Cena netto	22,19 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWM-16,5
Kod producenta	SWM-16,5
Kod EAN	5902004700540
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 16,5 mm SCHMITH SWM-16,5

Wiertło walcowe wykonane ze stali szybko tnącej (HSS) o średnicy 16,5 mm, przeznaczone do wiercenia otworów w stali, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Konstrukcja wzmocniona wolframem i wanadem zapewnia długotrwałą ostrość krawędzi tnących.

Średnica 16,5 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał charakteryzujący się zwiększoną zawartością wolframu, węgla i wanadu. Dzięki temu wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu i nie wymaga częstego ostrzenia. Stop HSS łączy twardość z odpornością na pękanie podczas pracy.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka cieplna pozwala na pracę w ekstremalnych temperaturach powstających podczas intensywnego wiercenia. Wiertło nie traci twardości nawet przy wysokich obrotach i dużym nacisku, co jest istotne przy obróbce materiałów trudnoskrawalnych.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt przy wierzchołku zapewnia uniwersalność zastosowania. Wartość 118° sprawdza się w większości materiałów metalowych, zapewniając równowagę między siłą skrawania a odprowadzaniem wiórów. Krawędzie są szlifowane precyzyjnie, co minimalizuje opory podczas wiercenia.

Uchwyt walcowy

Gładki trzpień cylindryczny współpracuje z uchwytami wiertarskimi standardowych wkrętarek i wiertarek stołowych. Średnica trzpienia odpowiada średnicy roboczej wiertła, co zapewnia stabilne mocowanie w szczękach uchwytu.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-16,5
Średnica wiertła	16,5 mm
Materiał	Stal szybkoobrotowa HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Walcowy (cylindryczny)
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie tworzyw sztucznych o różnej twardości
- Prace w materiałach miękkich dających długi wiór
- Wykonywanie otworów montażowych w konstrukcjach metalowych
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe wymagające precyzji
- Prace konserwacyjne i naprawcze w maszynach

Dobór parametrów wiercenia

Przy wierceniu stali zaleca się prędkość obrotową 200-400 obr/min z chłodzeniem emulsją lub olejem. Dla aluminium można zwiększyć obroty do 600-800 obr/min. Posuw powinien być równomierny, dostosowany do twardości materiału. Regularne

odprowadzanie wiórów zapobiega zakleszczeniu wiertła.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy wycentrować punkt wiercenia przecinakiem lub wiertłem o mniejszej średnicy. Zapobiega to ześlizgiwaniu się wiertła na początku wiercenia. Podczas pracy zaleca się stosowanie chłodzenia, szczególnie przy obróbce stali, co wydłuża żywotność krawędzi tnących i poprawia jakość otworu.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Przechowywanie w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych stojakach lub kasetach, chroni krawędzie tnące przed uszkodzeniem. Przy zauważalnym stępieniu można przeszlifować wiertło na szlifierce narzędziowej, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118°.

Sprawdzanie kompatybilności

Przed zakupem należy upewnić się, że wiertarka obsługuje wiertła o średnicy 16,5 mm. Standardowe uchwyty wiertarskie mają zakres zazwyczaj do 13 mm lub 16 mm. Do wiertła 16,5 mm potrzebny jest uchwyt o rozwarciu szczęk minimum 17 mm lub adapter redukcyjny.