

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-17-5-swm-17-5-schmith-p-31497.html>



Wiertło do metalu HSS 17,5 SWM-17,5 SCHMITH

Cena brutto	29,11 zł
Cena netto	23,67 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-17,5
Kod producenta	SWM-17,5
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 17,5 mm SCHMITH SWM-17,5

Wiertło walcowe ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 17,5 mm, przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Wzmocniony skład stopowy z podwyższoną zawartością wolframu zapewnia trwałość krawędzi tnących w warunkach intensywnej pracy.

Średnica 17,5 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Skrót HSS (High Speed Steel) oznacza stal narzędziową utwardzaną cieplnie, która zachowuje twardość nawet w temperaturze do 600°C. Dzięki temu wiertło nie traci ostrości podczas intensywnej pracy, gdy temperatura w strefie skrawania znacząco wzrasta.

Wzmocniony skład stopowy

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa odporność na ścieranie i umożliwia wielokrotne ostrzenie bez utraty właściwości skrawnych. Wiertło zachowuje geometrię krawędzi tnących nawet po długotrwałym użytkowaniu.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt wierzchołkowy 118° zapewnia uniwersalność zastosowań. Ta geometria sprawdza się w obróbce większości metali o średniej twardości, zapewniając równowagę między wydajnością skrawania a trwałością ostrza.

Uchwyt walcowy

Gładki uchwyt walcowy o średnicy odpowiadającej średnicy roboczej wiertła. Wymaga zastosowania uchwyty wiertarskiego z regulowanym zakresem zaciskania (np. uchwyty szczękowego).

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-17,5
Średnica robocza	17,5 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel) z podwyższoną zawartością W, C, V
Typ uchwyty	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	do 600°C
Obróbka powierzchni	Szlifowane krawędzie tnące
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz, brąz)
- Wiercenie tworzyw sztucznych
- Prace w materiałach miękkich dających długi wiór
- Wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe
- Obróbka materiałów o grubości wymagającej dużej średnicy otworu

Użytkowanie i konserwacja

Parametry skrawania

Prędkość obrotową należy dobierać w zależności od obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych zaleca się prędkość skrawania

15-25 m/min, dla aluminium 60-100 m/min. W przypadku wiertła o średnicy 17,5 mm przekłada się to na prędkość obrotową odpowiednio 270-450 obr/min dla stali i 1100-1800 obr/min dla aluminium.

Chłodzenie i smarowanie

Podczas wiercenia stali zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju obróbkowego. Chłodzenie wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość wykonanego otworu. Dla aluminium można pracować na sucho lub z minimalnym smarowaniem.

Ostrzenie

Wiertło można wielokrotnie ostrzyć, zachowując kąt wierzchołkowy 118° oraz symetrię krawędzi tnących. Szlifowanie należy wykonywać na mokro, aby nie dopuścić do przegrzania i odpuszczenia materiału.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć: uchwyty wiertarskie szczękowe o zakresie zaciskania obejmującym 17,5 mm, emulsje chłodząco-smarujące do obróbki metali, zestawy werteł HSS o różnych średnicach, okulary ochronne oraz imadła maszynowe do stabilnego mocowania obrabianych elementów.