

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-17-swm-17-0-schmith-p-29936.html>

Wiertło do metalu HSS 17 SWM-17,0 SCHMITH



Cena brutto	28,20 zł
Cena netto	22,93 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-17,0
Kod producenta	SWM-17,0
Kod EAN	5902004700557
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 17 mm SCHMITH SWM-17,0

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 17 mm, przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych. Wzmocniony stop z dodatkiem wolframu i wanadu zapewnia odporność termiczną do 600°C oraz długotrwałe zachowanie ostrza.

Średnica **17,0 mm**

Materiał **HSS**

Kąt wierzchołkowy **118°**

Typ uchwytu **Walcowy**

Charakterystyka techniczna

Stop HSS z dodatkami stopowymi

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa twardość narzędzia i odporność na ścieranie. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia i niższe koszty eksploatacji.

Obróbka termiczna

Specjalny proces hartowania umożliwia pracę w temperaturach do 600°C bez utraty właściwości skrawnych. Ma to znaczenie przy wierceniu stali trudnoskrawalnych, gdzie temperatura w strefie skrawania wzrasta znacząco, a standardowe narzędzia tracą twardość.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrza zapewnia uniwersalność zastosowań. Sprawdza się zarówno w stalach konstrukcyjnych, jak i materiałach miękkich. Geometria ostrza zapewnia stabilne prowadzenie wiertła i precyzyjne otwory bez nadmiernego obciążenia narzędzia.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie zapewnia równomierny rozkład sił skrawania i niską chropowatość powierzchni otworu. Zmniejsza to ryzyko zatarcia wiertła w materiale oraz wydłuża czas pracy bez konieczności ostrzenia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-17,0
Średnica wiertła	17,0 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca z dodatkami W, C, V)
Typ uchwyty	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie tworzyw sztucznych o różnej twardości
- Prace w warsztacie mechanicznym i ślusarskim
- Zastosowania przemysłowe w produkcji seryjnej
- Konserwacja i naprawa maszyn
- Prace montażowe w konstrukcjach metalowych
- Obróbka materiałów dających długi wiór

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Prędkość obrotowa i posuw zależą od obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych zaleca się prędkość 15-25 m/min, dla aluminium 60-100 m/min. Zbyt duża prędkość powoduje przegrzewanie i szybsze tępienie ostrza, zbyt mała — nadmierne obciążenie i ryzyko złamania wiertła.

Chłodzenie i smarowanie

Przy wierceniu stali zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju maszynowego. Chłodzenie wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość otworu. W przypadku aluminium można pracować na sucho lub z minimalnym smarowaniem.

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy współpracuje z wiertarkami z uchwytem samozaciskowym o zakresie min. 17 mm. Przed montażem należy sprawdzić maksymalną średnicę uchwytu w wiertarce. W przypadku wiertarek stacjonarnych można użyć tulei redukcyjnych.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem HSS 17 mm zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej, tulei redukcyjnych (w przypadku wiertarek z mniejszym uchwytem) oraz zestawów do ostrzenia wiertel HSS w celu regeneracji narzędzia po zużyciu.
