

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-18-5-swm-18-5-schmith-p-31498.html>

Wiertło do metalu HSS 18,5 SWM-18,5 SCHMITH

Cena brutto	31,00 zł
Cena netto	25,20 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-18,5
Kod producenta	SWM-18,5
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 18,5 mm SCHMITH SWM-18,5

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 18,5 mm, przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Wykonane z podwyższoną zawartością wolframu, wanadu i węgla, co zapewnia długotrwałą ostrość krawędzi tnących.

Średnica 18,5 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ chwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną zawartością wolframu, wanadu i węgla. Zapewnia to zachowanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu oraz możliwość pracy w podwyższonych temperaturach bez utraty twardości.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki termicznej pozwala na pracę w ekstremalnych warunkach temperaturowych. Wiertło zachowuje właściwości skrawne nawet przy intensywnym wierceniu, gdzie temperatura w strefie skrawania przekracza 600°C.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt rozwarcia krawędzi tnących 118° jest uniwersalnym rozwiązaniem dla większości metali. Zapewnia równowagę między wydajnością skrawania a trwałością wiertła przy obróbce stali konstrukcyjnych i metali kolorowych.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjnie szlifowane krawędzie robocze zmniejszają opór podczas wiercenia i ograniczają nagrzewanie się narzędzia. Gładka powierzchnia rowków spiralnych ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-18,5
Średnica wiertła	18,5 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ chwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Materiały obrabiane	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych
- Prace w warsztacie mechanicznym i ślusarskim
- Montaż konstrukcji stalowych
- Konserwacja i naprawa maszyn
- Produkcja elementów metalowych
- Obróbka materiałów dających długi wiór

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obróbki

Przy wierceniu w stali zaleca się stosowanie obrotów w zakresie 300-500 obr/min w zależności od twardości materiału. W przypadku

aluminium można zwiększyć prędkość do 800-1200 obr/min. Zawsze stosuj chłodziwo lub smar skrawający przy wierceniu w stali.

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy o średnicy 18,5 mm wymaga użycia wiertarki z uchwytem samozaciskowym o odpowiednim zakresie mocowania (zazwyczaj do 20 mm) lub wiertarki stołowej/kolumnowej z uchwytem wiertarskim. Sprawdź maksymalną średnicę uchwytu przed zakupem.

Konserwacja

Po użyciu oczyść wiertło z wiórów i zabrudzeń. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Przy oznakach stępienia krawędzi tnących możliwe jest ponowne ostrzenie z zachowaniem kąta 118° i symetrii obu krawędzi.