

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-18-swm-18-0-schmith-p-29949.html>

Wiertło do metalu HSS 18 SWM-18,0 SCHMITH



Cena brutto	30,00 zł
Cena netto	24,39 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWM-18,0
Kod producenta	SWM-18,0
Kod EAN	5902004700564
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 18 mm SCHMITH SWM-18,0

Wiertło walcowe ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 18 mm, przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Wzmocnione dodatkami stopowymi dla zwiększonej trwałości krawędzi tnących.

Średnica 18,0 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze wzmocnieniem

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa twardość krawędzi tnących. Wiertło zachowuje ostrość nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża okres między ostrzeniami i obniża koszty eksploatacji.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka cieplna pozwala na pracę w ekstremalnych temperaturach generowanych podczas intensywnego wiercenia. Zapobiega odpuszczaniu stali i utracie twardości w trakcie pracy z materiałami trudnoskrawalnymi.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt ostrzenia zapewniający kompromis między szybkością wiercenia a trwałością. Sprawdza się w większości materiałów metalicznych – od stali konstrukcyjnej po metale kolorowe.

Elastyczność i odporność na pękanie

Struktura stali HSS łączy twardość krawędzi z odpornością rdzenia na obciążenia skrętne. Minimalizuje ryzyko pęknięć przy wierceniu otworów przelotowych lub przy wystąpieniu zacięcia.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWM-18,0
Średnica wiertła	18,0 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Dodatki stopowe	Wolfram, węgiel, wanad
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Krawędzie tnące	Szlifowane, odporne na tarcie
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka metali kolorowych (miedź, mosiądz, aluminium)
- Wiercenie tworzyw sztucznych o strukturze dającej długi wiór
- Prace montażowe i instalacyjne w metalowych konstrukcjach
- Obróbka materiałów miękkich podatnych na odkształcenia
- Wykonywanie otworów pod śruby i nity w blachach
- Wiercenie w warsztatach mechanicznych i zakładach produkcyjnych

Dobór parametrów skrawania

Dla stali zaleca się prędkość obrotową 200-350 obr/min i posuw 0,2-0,4 mm/obr. Dla metali kolorowych można zwiększyć obroty do 500-800 obr/min. Stosowanie chłodziwa (emulsja lub olej) wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy dokładnie zamocować wiertło w uchwycie, unikając nadmiernego docisku szczęk. Przy wierceniu otworów o średnicy powyżej 10 mm zaleca się nawiercenie mniejszym wiertłem (6-8 mm) – ułatwia to centrowanie i zmniejsza obciążenie krawędzi.

Podczas pracy należy kontrolować temperaturę wiertła. Nadmierne nagrzewanie świadczy o zbyt dużych obrotach lub braku chłodzenia. W przypadku wiercenia głębokich otworów warto okresowo wycofywać wiertło w celu usunięcia wiórów.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni. Stępione krawędzie można przeszlifować na ostrzyczce do wiertła, zachowując kąt 118° i symetrię obu krawędzi tnących.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć uzupełnienie zestawu o wiertła HSS w innych średnicach (1-20 mm), pogłębiacze stożkowe do fazowania otworów oraz gwintowniki maszynowe do wykonywania gwintów wewnętrznych.

...