

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-19-5-swm-19-5-schmith-p-31499.html>

Wiertło do metalu HSS 19,5 SWM-19,5 SCHMITH

Cena brutto	34,63 zł
Cena netto	28,15 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-19,5
Kod producenta	SWM-19,5
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 19,5 mm SCHMITH SWM-19,5

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 19,5 mm, przeznaczone do wiercenia stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Wzmocniona konstrukcja z dodatkiem wolframu, wanadu i węgla zapewnia trwałość krawędzi tnących oraz możliwość pracy w temperaturach do 600°C.

Średnica 19,5 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 i odporność na ścieranie. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu bez konieczności częstego ostrzenia.

Obróbka termiczna do ekstremalnych warunków

Specjalny proces hartowania pozwala na pracę w temperaturach do 600°C, które powstają podczas intensywnego wiercenia twardych materiałów. Zapobiega to odkształceniom i utracie właściwości skrawających.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt uniwersalny zapewniający równowagę między siłą skrawania a jakością otworu. Sprawdza się w większości materiałów metalowych oraz tworzywach sztucznych dających długi wiór.

Elastyczna konstrukcja odporna na pękanie

Struktura stali HSS łączy twardość z elastycznością, co minimalizuje ryzyko złamania wiertła przy zmiennych obciążeniach, przechyleniach lub wierceniu na skos.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-19,5
Średnica wiertła	19,5 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel) z dodatkiem W, V, C
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	Do 600°C
Rodzaj krawędzi tnących	Szlifowane, odporne na tarcie
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie żeliwa i staliwa
- Tworzenie otworów w tworzywach sztucznych
- Prace w materiałach miękkich dających długi wiór
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe
- Montaż konstrukcji stalowych
- Prace konserwacyjne i naprawcze

Użytkowanie i konserwacja

Dobór prędkości obrotowej

Dla średnicy 19,5 mm w stali zaleca się prędkość obrotową 200-400 obr/min. W metalach miękkich można zwiększyć obroty do 600-800 obr/min. Zbyt wysoka prędkość skraca żywotność wiertła i powoduje przegrzanie.

Chłodzenie podczas wiercenia

Przy wierceniu stali stosuj chłodziwo lub emulsję obróbkową. Metale kolorowe można wiercić na sucho lub z minimalnym smarowaniem. Chłodzenie wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość otworu.

Kontrola zużycia

Regularnie sprawdzaj stan krawędzi tnących. Oznaki zużycia to: zwiększona siła posuwu, wibracje, gorszej jakości otwór lub przebarwienia wiertła. Zużyte wiertło wymaga ostrzenia lub wymiany.

Mocowanie w uchwycie

Uchwyt walcowy wymaga mocowania w uchwycie wiertarskim z zakresem szczęk dostosowanym do średnicy trzpienia. Upewnij się, że wiertło jest zamocowane prosto i stabilnie przed rozpoczęciem pracy.