

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-19-swm-19-0-schmith-p-29850.html>

Wiertło do metalu HSS 19 SWM-19,0 SCHMITH



Cena brutto	30,68 zł
Cena netto	24,94 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-19,0
Kod producenta	SWM-19,0
Kod EAN	5902004700571
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 19 mm SCHMITH SWM-19,0

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 19 mm, przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Konstrukcja z uchwytem walcowym i kątem wierzchołkowym 118° zapewnia uniwersalność zastosowania w standardowych wiertarkach.

Średnica wiertła 19,0 mm

Materiał Stal HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał wiertła zawiera podwyższoną zawartość wolframu, węgla i wanadu. Taki skład stopowy zwiększa twardość krawędzi tnących i umożliwia zachowanie ostrości nawet po wielokrotnym użyciu, zmniejszając częstotliwość ostrzenia.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki cieplnej pozwala na pracę w wysokich temperaturach generowanych podczas intensywnego wiercenia. Wiertło zachowuje parametry skrawania nawet przy przeciążeniach cieplnych, co wydłuża jego żywotność.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrzenia zapewnia uniwersalność zastosowania. Sprawdza się w większości materiałów metalowych oraz tworzywach sztucznych. Geometria ostrza umożliwia samoczynne centrowanie wiertła w początkowej fazie wiercenia.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny kształt uchwytu zapewnia kompatybilność ze standardowymi uchwytami wiertarskimi – szczękowymi, szybko mocującymi i kluczowymi. Wiertło można zamocować w wiertarkach stacjonarnych, udarowych i akumulatorowych.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-19,0
Średnica robocza	19,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Obróbka termiczna	Tak
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych
- Materiały miękkie dające długi wiór
- Prace warsztatowe i produkcyjne
- Montaż konstrukcji metalowych
- Instalacje mechaniczne i hydrauliczne
- Prace konserwacyjno-remontowe

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali stosuj prędkość obrotową 200-400 obr/min, dla metali kolorowych 600-1000 obr/min. Używaj chłodziwa lub oleju skrawającego przy wierceniu w stali – wydłuża to żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. Posuw powinien być równomierny, bez gwałtownych nacisków.

Ostrzenie i przechowywanie

Wiertło można wielokrotnie ostrzyć, zachowując kąt 118° i symetrię krawędzi. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniami mechanicznymi. Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i ewentualnych pozostałości materiału.

Sprawdzanie kompatybilności

Przed zakupem sprawdź maksymalną średnicę wiertła akceptowaną przez uchwyt wiertarki – dla średnicy 19 mm potrzebny jest uchwyt o rozwarciu minimum 20 mm. Upewnij się, że moc wiertarki jest wystarczająca do wiercenia otworów tej średnicy w planowanym materiale.