

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-20-swm-20-0-schmith-p-29863.html>

## Wiertło do metalu HSS 20 SWM-20,0 SCHMITH



Cena brutto	<b>37,99 zł</b>
Cena netto	<b>30,89 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>SWM-20,0</b>
Kod producenta	<b>SWM-20,0</b>
Kod EAN	<b>5902004700588</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 20 mm SWM-20,0 SCHMITH

Wiertło walcowe o średnicy 20 mm, wykonane ze stali szybko tnącej HSS z podwyższoną zawartością wolframu. Przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych w warunkach intensywnej eksploatacji.

Średnica 20,0 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Uchwyt Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### Stop HSS z wolframem

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu w strukturze stali zapewnia długotrwałe utrzymanie ostrości krawędzi tnących. Wiertło zachowuje geometrię nawet po wielokrotnym użyciu, co przekłada się na powtarzalność wymiarów otworów i ograniczenie kosztów wymiany narzędzi.

#### Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki cieplnej umożliwia pracę w ekstremalnych temperaturach, które powstają podczas intensywnego wiercenia

w stalach konstrukcyjnych. Wiertło nie traci twardości ani nie ulega odkształceniom w warunkach podwyższonego tarcia.

### Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt wierzchołkowy 118° zapewnia uniwersalność zastosowania w większości materiałów metalowych. Geometria ta równoważy siłę osiową i moment obrotowy, co ułatwia kontrolę procesu wiercenia i zmniejsza ryzyko przebicia.

### Uchwyt walcowy

Gładki uchwyt walcowy współpracuje ze standardowymi uchwytami wiertarskimi (trzępieniowymi i szczękowymi). Średnica uchwyty odpowiada średnicy wiertła, co wymaga zastosowania uchwyty o odpowiedniej pojemności.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWM-20,0
Średnica wiertła	20,0 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ uchwyty	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź
- Wiercenie w tworzywach sztucznych o strukturze zwartej
- Prace montażowe i serwisowe w przemyśle maszynowym
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Wykonywanie otworów przelotowych i nieprzelotowych w elementach o grubości do kilkudziesięciu milimetrów
- Zastosowania w wiertarkach stacjonarnych i przenośnych

## Użytkowanie i konserwacja

### Dobór parametrów skrawania

Dla średnicy 20 mm zalecane obroty wynoszą 300-500 obr/min w stali konstrukcyjnej i 800-1200 obr/min w aluminium. Stosowanie chłodziwa lub smarowania wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość otworu. W przypadku wiercenia głębokich otworów należy okresowo wycofywać wiertło w celu usunięcia wióra.

---

## **Ostrzenie i regeneracja**

Wiertło można wielokrotnie ostrzyć przy użyciu ostrzałki do wiertel lub na szlifierce. Należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi tnących. Nierównomierne ostrze powoduje bicie osiowe i poszerzanie otworu powyżej nominalnej średnicy.

## **Mocowanie w uchwycie**

Uchwyt walcowy o średnicy 20 mm wymaga zastosowania uchwytu trzpieniowego lub szczękowego o odpowiedniej pojemności (minimum 20 mm). Przed montażem należy oczyścić zarówno trzon wiertła, jak i wnętrze uchwytu z zanieczyszczeń. Nieprawidłowe zamocowanie prowadzi do bicia i uszkodzenia narzędzia.