

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-22-swm-22-0-schmith-p-31211.html>

## Wiertło do metalu HSS 22 SWM-22,0 SCHMITH



Cena brutto	<b>40,91 zł</b>
Cena netto	<b>33,26 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWM-22,0</b>
Kod producenta	<b>SWM-22,0</b>
Kod EAN	<b>5902004723617</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 22 mm SCHMITH SWM-22,0

Wiertło walcowe o średnicy 22 mm, wykonane ze stali szybko tnącej HSS z podwyższoną zawartością wolframu, wanadu i węgla. Przeznaczone do wiercenia w stali konstrukcyjnej, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych.

Średnica 22,0 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS z dodatkami stopowymi

Podwyższona zawartość wolframu, wanadu i węgla zapewnia zachowanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Wiertło nie traci geometrii podczas intensywnej pracy, co wydłuża jego żywotność i zmniejsza konieczność częstego ostrzenia.

#### Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka cieplna pozwala na pracę w ekstremalnych temperaturach generowanych podczas wiercenia w materiałach

trudno obrabialnych. Wiertło zachowuje twardość i wytrzymałość mechaniczną nawet przy intensywnym nagrzewaniu strefy skrawania.

### Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrzenia zapewnia uniwersalność zastosowania w większości materiałów metalowych. Geometria ta umożliwia efektywne odprowadzanie wiórów przy wierceniu otworów przelotowych i głębokich w stalach konstrukcyjnych o twardości do 900 N/mm<sup>2</sup>.

### Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne wykonanie krawędzi skrawających minimalizuje opory podczas wnikania w materiał i redukuje siły osiowe. Gładka powierzchnia robocza zmniejsza tarcie i nagrzewanie, co przekłada się na czystość obrabianej powierzchni otworu.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWM-22,0
Średnica nominalna	22,0 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel) z dodatkami W, V, C
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź, brąz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych technicznych
- Wykonywanie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Prace warsztatowe wymagające dużych średnic otworów
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Wiercenie w materiałach miękkich o strukturze włóknistej

## Użytkowanie i konserwacja

### Dobór parametrów skrawania

---

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość skrawania wynosi 15-25 m/min, dla aluminium 80-120 m/min. Przy średnicy 22 mm odpowiada to obrotom 220-360 obr/min dla stali i 1150-1730 obr/min dla aluminium. Stosowanie chłodziwa emulsyjnego wydłuża trwałość wiertła i poprawia jakość otworu.

### **Przygotowanie i mocowanie**

Przed rozpoczęciem wiercenia należy nakierować otwór wiertłem o mniejszej średnicy lub przecinakiem. Uchwyt walcowy wymaga zastosowania uchwyty wiertarskiego z zakresem mocowania obejmującym średnicę 22 mm. Materiał obrabiany musi być stabilnie zamocowany, szczególnie przy wierceniu otworów przelotowych.

### **Konserwacja**

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości chłodziwa. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni roboczej. Przy zauważalnym stępieniu krawędzi tnących wiertło można przeszlifować, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy  $118^\circ$  i symetrię ostrzy.