

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	40,91 zł
Cena netto	33,26 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWM-22,0
Kod producenta	SWM-22,0
Kod EAN	5902004723617
Producent	Narzędzia SCHMITH

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/mm².

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° i symetrię ostrzy.