

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-24-swm-24-0-schmith-p-31212.html>

Wiertło do metalu HSS 24 SWM-24,0 SCHMITH



Cena brutto	43,45 zł
Cena netto	35,33 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWM-24,0
Kod producenta	SWM-24,0
Kod EAN	5902004723624
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 24 mm SCHMITH SWM-24,0

Wiertło walcowe wykonane ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 24 mm, przeznaczone do obróbki stali konstrukcyjnych, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Wzmocniony skład stopowy z podwyższoną zawartością wolframu, węgla i wanadu zapewnia trwałość krawędzi tnących i możliwość wielokrotnego ostrzenia.

Średnica 24,0 mm

Materiał HSS

Typ uchwytu Walcowy

Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze wzmocnionym składem

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa twardość i odporność na ścieranie. Materiał zachowuje właściwości skrawne nawet po wielokrotnym ostrzeniu, co wydłuża okres użytkowania wiertła i obniża koszty eksploatacji.

Obróbka termiczna dla ekstremalnych warunków

Specjalistyczny proces hartowania umożliwia pracę w temperaturach do 600°C bez utraty twardości. Oznacza to stabilną pracę przy

intensywnym wierceniu w stalach trudnoskrawalnych, gdzie temperatura w strefie skrawania znacząco wzrasta.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt przy wierzchołku 118° jest uniwersalnym rozwiązaniem dla większości zastosowań. Zapewnia równowagę między siłą posuwu a jakością otworu w materiałach o średniej twardości, typowych w warsztatach mechanicznych.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie krawędzi redukuje siły skrawania i poprawia odprowadzanie wiórów. Wiertło wchodzi w materiał z mniejszym oporem, co zmniejsza obciążenie wrzeciona i ryzyko odkształcenia otworów w cienkich elementach.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-24,0
Średnica nominalna	24,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Obróbka krawędzi	Szlifowanie precyzyjne
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie tworzyw sztucznych inżynierskich
- Prace w warsztatach mechanicznych i produkcji jednostkowej
- Montaż i konserwacja maszyn przemysłowych
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Wiercenie w materiałach miękkich i średnio twardych

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Prędkość obrotowa zależy od materiału obrabianego. Dla stali konstrukcyjnej zaleca się 20-30 obr/min, dla aluminium 60-80 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub emulsji skrawającej wydłuża trwałość wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu.

Kontrola zużycia i ostrzenie

Regularna kontrola stanu krawędzi tnących pozwala wykryć zużycie przed całkowitym stępieniem. Wiertło można wielokrotnie ostrzyć przy zachowaniu oryginalnego kąta wierzchołkowego 118° i symetrii ostrzy. Ostrzenie należy przeprowadzać na szlifierce z odpowiednim oprzyrządowaniem.

Montaż w uchwycie

Uchwyt walcowy wymaga mocowania w uchwycie wiertarskim lub tulei zaciskowej. Wiertło o średnicy 24 mm należy mocować w uchwycie o odpowiedniej rozpiętości szczęk. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić bicie promieniowe, które nie powinno przekraczać 0,05 mm.