

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-15-5-swmp-15-5-schmith-p-30338.html>

## Wiertło do metalu HSS PRO 15,5 SWMP-15,5 SCHMITH

Cena brutto	<b>36,90 zł</b>
Cena netto	<b>30,00 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWMP-15,5</b>
Kod producenta	<b>SWMP-15,5</b>
Kod EAN	<b>5902004701004</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS PRO 15,5 mm SCHMITH SWMP-15,5

Specjalistyczne wiertło z wzmocnionym rdzeniem przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Szlifowana spirala i krawędzie tnące zapewniają precyzję wykonania otworów oraz wydajne odprowadzanie wiórow.

Średnica 15,5 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### Wzmocniony rdzeń

Konstrukcja z wzmocnionym rdzeniem zwiększa odporność wiertła na siły kinetyczne występujące podczas wiercenia. Pozwala to na bezpieczną pracę w stopach lekko utwardzanych bez ryzyka złamania narzędzia, co jest szczególnie istotne przy większych średnicach wiertła.

### Kąt wierzchołkowy 135°

Kąt 135° zapewnia samocentrowanie wiertła i eliminuje konieczność wykonywania punktu centrującego. Zmniejsza to siłę osiową podczas wiercenia, co przekłada się na mniejsze obciążenie wiertarki i dłuższą żywotność narzędzia. Konstrukcja ta sprawdza się szczególnie w metalach twardszych.

### Szlifowana spirala

Precyzyjnie szlifowana spirala zapewnia maksymalną dokładność wymiarową otworu oraz gładkość jego powierzchni. Dodatkowo ułatwia szybkie usuwanie wiórów z obszaru wiercenia, co zapobiega przegrzewaniu narzędzia i materiału obrabianego.

### Uchwyt walcowy

Standardowy uchwyt walcowy umożliwia mocowanie w wiertarkach stacjonarnych i ręcznych wyposażonych w uchwyt samozaciskowy. Zapewnia stabilne osadzenie wiertła podczas pracy, co wpływa na dokładność wykonania otworu.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-15,5
Średnica wiertła	15,5 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Walcowy
Typ spirali	Szlifowana
Konstrukcja rdzenia	Wzmocniony
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w stopach lekko utwardzanych
- Tworzenie otworów w tworzywach sztucznych
- Prace montażowe i instalacyjne w konstrukcjach metalowych
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne
- Wiercenie w profilach stalowych i blachach

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Parametry pracy

Dla średnicy 15,5 mm w stali konstrukcyjnej zalecane obroty to około 400-600 obr/min przy zastosowaniu chłodzenia. W aluminium można zwiększyć prędkość do 1000-1500 obr/min. Stosowanie odpowiedniego posuwu i chłodzenia znacząco wydłuża żywotność wiertła.

### Chłodzenie i smarowanie

Podczas wiercenia w stali zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju maszynowego. W aluminium można pracować na sucho, choć chłodzenie poprawia jakość otworu. Dla miedzi i mosiądzu wystarczy okresowe smarowanie.

### Kontrola ostrości

Tępe wiertło generuje nadmierne ciepło i wymaga większej siły posuwu. Jeśli wiertło przestaje skutecznie usuwać wióry lub wydaje nietypowe dźwięki, wymaga przeszlifowania. Regularne sprawdzanie stanu krawędzi tnących pozwala uniknąć uszkodzenia materiału obrabianego.