

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-16-swmp-16-0-schmith-p-30339.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 16 SWMP-16,0 SCHMITH

Cena brutto	40,69 zł
Cena netto	33,08 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-16,0
Kod producenta	SWMP-16,0
Kod EAN	5902004701011
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 16 mm SCHMITH SWMP-16,0

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 16 mm z uchwytem walcowym, przeznaczone do wiercenia otworów w stali, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Wzmocniony rdzeń zwiększa odporność na obciążenia podczas pracy z materiałami o zwiększonej twardości.

Średnica 16,0 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła zapewnia większą sztywność podczas pracy i redukuje ryzyko złamania narzędzia przy wierceniu materiałów o podwyższonej twardości. Konstrukcja ta jest szczególnie istotna przy średnicach powyżej 10 mm, gdzie siły skrawania są znaczne.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° zmniejsza siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia i ogranicza tendencję do wędrowania wiertła po powierzchni materiału. Rozwiązanie to sprawdza się szczególnie w stalach o twardości do 900 N/mm².

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia dokładną geometrię krawędzi tnących i efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Proces ten eliminuje nierówności powstałe podczas walcowania, co przekłada się na czystsza powierzchnię otworu.

Uchwyt walcowy

Gładka cylindryczna powierzchnia uchwytu umożliwi montaż w standardowych uchwytach wiertarskich trzyszczękowych. Średnica uchwytu odpowiada średnicy roboczej wiertła, co wymaga uchwytu o zakresie zaciskowym minimum 16 mm.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-16,0
Średnica robocza	16,0 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ	HSS PRO - wzmocniony rdzeń
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Walcowy
Obróbka spirali	Szlifowana
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych o twardości do 900 N/mm²
- Obróbka stopów aluminium i jego stopów w przemyśle lotniczym i motoryzacyjnym
- Wiercenie miedzi, mosiądzu i brązu w instalacjach elektrycznych i hydraulicznych
- Wykonywanie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka tworzyw sztucznych technicznych (PA, POM, PEEK)
- Prace warsztatowe przy naprawach i modyfikacjach elementów metalowych
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M16 i większe

Parametry pracy

Dobór prędkości obrotowej

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość skrawania wynosi 15-25 m/min, co przy średnicy 16 mm odpowiada 300-500 obr/min. Dla aluminium można zwiększyć prędkość do 800-1200 obr/min. Stosowanie chłodziwa emulsyjnego lub oleju skrawającego wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość otworu.

Wymagania dotyczące uchwytu

Wiertło wymaga uchwytu trzyszczękowego o zakresie zaciskowym minimum 1,5-16 mm lub uchwytu szybkozaciskowego o odpowiedniej rozpiętości szczęk. Przy wierceniu w stalach należy zapewnić sztywne zamocowanie przedmiotu obrabianego, aby zapobiec wibracji i złamaniu wiertła.