

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-18-swmp-18-0-schmith-p-30419.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 18 SWMP-18,0 SCHMITH

Cena brutto	48,39 zł
Cena netto	39,34 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWMP-18,0
Kod producenta	SWMP-18,0
Kod EAN	5902004701042
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 18 mm SCHMITH SWMP-18,0

Specjalistyczne wiertło HSS z wzmocnionym rdzeniem do wiercenia otworów w stalach, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Konstrukcja zapewnia odporność na obciążenia kinetyczne podczas pracy z materiałami o podwyższonej twardości.

Średnica 18,0 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła podnosi jego sztywność i odporność na wykruszanie się krawędzi podczas wiercenia w materiałach o zmiennej strukturze. Rozwiązanie to wydłuża żywotność narzędzia w trudnych warunkach pracy.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° zmniejsza siłę osiową potrzebną do rozpoczęcia wiercenia i ogranicza ryzyko ześlizgnięcia się wiertła na gładkich powierzchniach. Rekomendowany do stali nierdzewnych i stopów lekko utwardzanych.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia stały kąt natarcia na całej długości roboczej. Poprawia to dokładność wymiarową otworów i ułatwia odprowadzanie wiórów z głębszych otworów.

Szlifowane krawędzie tnące

Proces szlifowania zamiast frezowania krawędzi tnących zwiększa ich ostrość i trwałość. Krawędzie zachowują geometrię dłużej, co przekłada się na stałą jakość wykonywanych otworów.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWMP-18,0
Średnica wiertła	18,0 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	Walcowy (cyldryczny)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ spirali	Szlifowana
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stopów aluminium i miedzi
- Wiercenie w stalach nierdzewnych i kwasoodpornych
- Praca z tworzywami sztucznymi o zwiększonej twardości
- Wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Zastosowania w warsztatach mechanicznych i produkcji
- Prace montażowe i instalacyjne w konstrukcjach stalowych
- Naprawa i konserwacja maszyn i urządzeń

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnych zalecana prędkość obrotowa wynosi 350-450 obr/min przy posuwach 0,15-0,25 mm/obr. W przypadku stali nierdzewnych należy zmniejszyć prędkość do 250-350 obr/min. Stosowanie chłodzenia emulsją lub olejem obróbkowym wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć środek otworu punktikiem lub wiertłem centrującym. Zapobiega to ześlizgiwaniu się wiertła na etapie rozpoczynania pracy. W przypadku wiercenia otworów głębszych niż 3-krotność średnicy wiertła zaleca się okresowe wycofywanie narzędzia w celu usunięcia wiórów.

Regularnie sprawdzaj stan krawędzi tnących. Stępione wiertło generuje nadmierne ciepło, co prowadzi do przypalenia materiału i szybszego zużycia narzędzia. Przy zauważalnym wzroście siły potrzebnej do wiercenia lub pogorszeniu jakości otworu należy naostrzyć wiertło, zachowując oryginalne kąty i symetrię krawędzi.

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i pozostałości środka chłodzącego. Przechowuj narzędzia w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem mechanicznym krawędzi tnących. Unikaj przechowywania wiertel luzem w pojemnikach, gdzie mogą się wzajemnie uszkadzać.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki otworów warto rozważyć wiertła o mniejszych średnicach z tej samej serii HSS PRO, narzędzia do gwintowania M18 oraz pogłębiacze stożkowe do fazowania krawędzi otworów. Dla zastosowań wymagających zwiększonej trwałości dostępne są wiertła z powłokami TiN lub TiAlN.

...