

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-20-swmp-20-0-schmith-p-30420.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 20 SWMP-20,0 SCHMITH

Cena brutto	62,02 zł
Cena netto	50,42 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-20,0
Kod producenta	SWMP-20,0
Kod EAN	5902004701066
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 20 mm SWMP-20,0 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło z wzmocnionym rdzeniem przeznaczone do profesjonalnych zastosowań w obróbce metali. Konstrukcja zapewnia długotrwałą pracę w stopach lekko utwardzanych oraz materiałach o podwyższonej twardości.

Średnica 20,0 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu **Walcowy**

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Konstrukcja z wzmocnionym rdzeniem zwiększa odporność na siły kinetyczne podczas wiercenia. Umożliwia pracę w stopach lekko utwardzanych bez ryzyka złamania narzędzia, co jest istotne przy średnicy 20 mm.

Kąt wierzchołkowy 135°

Kąt 135° zapewnia lepsze centrowanie wiertła i redukuje siły osiowe podczas rozpoczynania wiercenia. Sprawdza się w twardszych materiałach, gdzie standardowy kąt 118° byłby mniej efektywny.

Szlifowana spirala

Precyzyjnie szlifowane rowki spiralne zapewniają sprawne odprowadzanie wiórów z głębokich otworów. Zmniejsza to ryzyko zablokowania wiertła i poprawia jakość powierzchni obrabianej.

Szlifowane krawędzie tnące

Profesjonalne szlifowanie krawędzi skrawających zwiększa trwałość ostrza i dokładność wykonywanych otworów. Wiertło zachowuje parametry pracy przez dłuższy czas eksploatacji.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-20,0
Średnica nominalna	20,0 mm
Materiał	HSS PRO (High Speed Steel Professional)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Walcowy
Rodzaj spirali	Szlifowana
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stopów aluminium i metali kolorowych
- Wiercenie w stalach nierdzewnych o niższej twardości
- Wykonywanie otworów montażowych w elementach maszynowych
- Prace ślusarskie i mechaniczne w warsztacie
- Obróbka tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Wiercenie w stopach lekko utwardzanych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Przy wierceniu stali dobierz prędkość obrotową 150-250 obr/min dla średnicy 20 mm. W metalach kolorowych można zwiększyć obroty do 400-600 obr/min. Stosuj chłodzenie emulsyjne lub olejem skrawającym, szczególnie w stalach nierdzewnych.

Sprawdzanie kompatybilności

Uchwyt walcowy o średnicy 20 mm wymaga wiertarki z uchwytem samozaciskowym o zakresie min. 20 mm lub uchwyty kłowego B18. Sprawdź maksymalną moc wiertarki – dla tej średnicy zalecane minimum 1000 W przy wierceniu stali.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i pozostałości płynu chłodzącego. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpiecz ostrze przed uszkodzeniem mechanicznym. Przy widocznym stopieniu zleć ostrzenie profesjonalnemu serwisowi.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem 20 mm zaleca się stosowanie płynów chłodząco-smarujących do metalu, uchwyty wiertarskiego samozaciskowego o odpowiednim zakresie oraz zestawu centrów do precyzyjnego rozpoczynania wiercenia w twardszych materiałach.