

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-choinkowe-spiralne-4-39mm-swch-02-schmith-p-30620.html>

Wiertło choinkowe spiralne 4-39mm SWCH-02 SCHMITH

Cena brutto	92,56 zł
Cena netto	75,25 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWCH-02
Kod producenta	SWCH-02
Kod EAN	5902004706733
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło choinkowe spiralne 4-39mm SWCH-02 SCHMITH

Wiertło stopniowe ze stali wysokoobrotowej HSS z dwoma szlifowanymi krawędziami tnącymi. Konstrukcja choinkowa umożliwia wiercenie otworów o różnych średnicach jednym narzędziem bez konieczności wymiany.

Zakres średnic 4 - 39 mm

Typ uchwytu Cylindryczny

Materiał HSS

Model SWCH-02

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja stopniowa

Stożkowa forma z kolejnymi stopniami o rosnących średnicach pozwala na wiercenie otworów od 4 do 39 mm bez wymiany narzędzia. Skala nadrukowana na wiertle ułatwia precyzyjne określenie aktualnej średnicy otworu.

Stal wysokoobrotowa HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się odpornością na wysokie temperatury generowane podczas wiercenia oraz

twierdzością zapewniającą długą żywotność ostrza. Nadaje się do pracy w stalach o twardości do ok. 900 N/mm².

Dwie szlifowane krawędzie

Geometria z dwoma precyzyjnie szlifowanymi krawędziami tnącymi zapewnia równomierne rozkładanie sił skrawania, co ogranicza deformację materiału i wibracje podczas wiercenia cienkich blach.

Spiralne rowki wiórowe

Konstrukcja spiralna skutecznie odprowadza wióry z obszaru skrawania, zapobiegając ich zacinaniu się i przegrzewaniu narzędzia. Ułatwia to wiercenie głębokich otworów i poprawia jakość wykończenia.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SWCH-02
Typ wiertła	Choinkowe spiralne
Zakres średnic	4 - 39 mm
Materiał	Stal wysokoobrotowa HSS
Liczba krawędzi tnących	2 (szlifowane)
Typ uchwytu	Cylindryczny
Skala pomiarowa	Tak (nadrukowana na wiertle)
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	10 szt.
Kod EAN	5902004706733

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w blachach stalowych o grubości do 3-4 mm
- Obróbka arkuszy ze stali nierdzewnej i ocynkowanej
- Wiercenie w tworzywach sztucznych, laminatach i kompozytach
- Powiększanie istniejących otworów metodą stopniową
- Fazowanie krawędzi otworów dla poprawy estetyki i bezpieczeństwa
- Usuwanie zadziorów i nierówności po wierceniu standardowym
- Wyrównywanie karbów i uszkodzeń mechanicznych w blasze
- Prace instalacyjne w elektrotechnice i wentylacji

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt cylindryczny pasuje do standardowych wkrętarek i wierterek z uchwytem bezkluczykowym oraz kluczowym. Zalecane jest stosowanie wiertarek z regulacją obrotów – dla stali 300-500 obr/min, dla tworzyw sztucznych 800-1200 obr/min. Wiercenie w trybie udarowym nie jest zalecane ze względu na ryzyko uszkodzenia krawędzi tnących.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy punktować miejsce wiercenia dłutem lub punktakiem, aby zapobiec ześlizgiwaniu się wiertła. Wiercenie należy prowadzić z umiarkowanym dociskiem, szczególnie przy przechodzeniu przez materiał – nadmierny nacisk może spowodować zacinaanie się wiertła lub pękanie cienkiej blachy.

Podczas pracy zaleca się stosowanie środków chłodząco-smarujących, zwłaszcza przy wierceniu w stali nierdzewnej. W przypadku tworzyw sztucznych należy unikać zbyt wysokich obrotów, które mogą prowadzić do topienia materiału.

Po użyciu wiertła należy oczyścić z wiórów i zabrudzeń, a następnie zabezpieczyć lekką warstwą oleju ochronnego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji ostrza. Tępienie krawędzi tnących można rozpoznać po zwiększonym oporze wiercenia i pogorszeniu jakości otworu – w takim przypadku wiertło wymaga ostrzenia lub wymiany.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem choinkowym zaleca się stosowanie środków chłodząco-smarujących do metali, ścisków mocujących do stabilizacji cienkich blach oraz zestawów punktaków do przygotowania miejsca wiercenia. W przypadku pracy z tworzywami sztucznymi przydatne są regulatory obrotów wiertarki.

...