

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-12-9-swm-12-9-schmith-p-29967.html>

## Wiertło do metalu HSS 12,9 SWM-12,9 SCHMITH

Cena brutto	<b>12,49 zł</b>
Cena netto	<b>10,15 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>SWM-12,9</b>
Kod producenta	<b>SWM-12,9</b>
Kod EAN	<b>5902004706450</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 12,9 mm SCHMITH SWM-12,9

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do obróbki metali i tworzyw sztucznych. Średnica robocza 12,9 mm z uchwytem walcowym, kompatybilna z wiertarkami i wkrętarkami posiadającymi uchwyt trzyszczkowy.

Średnica **12,9 mm**

Materiał **HSS**

Kąt wierzchołkowy **118°**

Typ uchwytu **Walcowy**

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał zawierający podwyższoną zawartość wolframu, węgla i wanadu. Zapewnia zachowanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu, minimalizuje konieczność częstego ostrzenia. Charakteryzuje się elastycznością, co zmniejsza ryzyko pęknięcia podczas pracy z twardszymi materiałami.

### Obróbka termiczna

Proces hartowania zwiększa odporność wiertła na temperatury do 600°C. Umożliwia pracę przy wysokich obrotach bez utraty właściwości skrawnych, co jest istotne przy wierceniu otworów w stalach konstrukcyjnych i nierdzewnych, gdzie temperatura w strefie skrawania znacząco wzrasta.

### Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt samoczynnego centrowania, stosowany w wiertłach uniwersalnych. Zapewnia stabilne prowadzenie przy rozpoczynaniu wiercenia bez konieczności nakernowania punktu startowego w większości zastosowań. Odpowiedni dla materiałów o średniej twardości.

### Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie powierzchni roboczych zwiększa odporność na tarcie i ścieranie. Gładkie krawędzie redukują opór skrawania, co przekłada się na niższe zużycie energii i mniejsze nagrzewanie się wiertła podczas pracy.

## Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWM-12,9
Średnica robocza	12,9 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	do 600°C
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i niskostopowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych o strukturze zwartej
- Prace montażowe i instalacyjne w konstrukcjach stalowych
- Obróbka materiałów dających długi wiór (stal miękka, aluminium)
- Wiercenie w profilach i blachach stalowych
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe

### Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt walcowy o średnicy 12,9 mm wymaga uchwytu trzyszczękowego o zakresie zaciskowym minimum 13 mm. Sprawdź

---

maksymalną średnicę wiertła akceptowaną przez wiertarkę lub wkrętkarkę przed montażem. Większość wiertarek udarowych i bezudarowych akceptuje wiertła do 13 mm.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem wiercenia zaleca się oznaczenie punktu startowego, szczególnie na gładkich powierzchniach metalowych. W przypadku stali twardszych lub pracy przy wyższych obrotach należy stosować chłodzenie emulsją lub olejem maszynowym, co wydłuża żywotność narzędzia.

Wiertło HSS może być wielokrotnie ostrzenie przy użyciu ostrzałki do wiertel lub szlifierki stołowej z zachowaniem oryginalnego kąta wierzchołkowego 118°. Należy unikać przegrzewania krawędzi podczas ostrzenia, ponieważ temperatura powyżej 600°C może spowodować odpuszczenie stali i utratę twardości.

Po zakończeniu pracy warto oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju, szczególnie przy przechowywaniu w środowisku o podwyższonej wilgotności.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć komplet wiertel HSS w różnych średnicach (zestaw 1-13 mm), emulsję chłodzącą do obróbki skrawaniem oraz ostrzałkę do regeneracji zużytych krawędzi tnących.