

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-10-5-swmp-10-5-schmith-p-30148.html>

## Wiertło do metalu HSS PRO 10,5 SWMP-10,5 SCHMITH

Cena brutto	<b>14,14 zł</b>
Cena netto	<b>11,50 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>SWMP-10,5</b>
Kod producenta	<b>SWMP-10,5</b>
Kod EAN	<b>5902004700915</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS PRO 10,5 mm SWMP-10,5 SCHMITH

Wiertło spiralne z wzmocnionym rdzeniem, przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Konstrukcja z kątem wierzchołkowym 135° oraz szlifowana spirala zapewniają trwałość i precyzję wiercenia w materiałach o podwyższonej twardości.

Średnica 10,5 mm

Materiał HSS (stal szybko tnąca)

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła podnosi sztywność narzędzia i odporność na zginanie. Konstrukcja ta minimalizuje ryzyko złamania podczas wiercenia w stalach o podwyższonej twardości oraz przy dużych momentach obrotowych, co wydłuża żywotność wiertła.

### Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° ułatwia centrowanie wiertła i redukuje siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Rozwiązanie to zwiększa stabilność pracy w twardszych materiałach i zmniejsza tendencję do wędrowania wiertła po powierzchni.

### Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia gładką powierzchnię, która ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza to opory podczas wiercenia i zapobiega zatykaniu się rowków, co jest szczególnie istotne przy głębokich otworach.

### Szlifowane krawędzie tnące

Obróbka szlifierska krawędzi roboczych gwarantuje ostrość i geometrię cięcia zgodną z tolerancjami produkcyjnymi. Wiertło wykonuje czystsze otwory, wymaga mniejszej siły posuwu i generuje mniej ciepła w strefie skrawania.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-10,5
Średnica wiertła	10,5 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	135°
Obróbka spirali	Szlifowana
Obróbka krawędzi	Szlifowana
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów w konstrukcjach stalowych o grubości do 20 mm
- Obróbka profili i blach ze stali konstrukcyjnej oraz nierdzewnej
- Wiercenie w aluminium, miedzi, mosiądzu i innych metalach kolorowych
- Wykonywanie otworów montażowych w elementach z tworzyw sztucznych
- Prace serwisowe i naprawcze w warsztatach mechanicznych
- Montaż instalacji i konstrukcji wymagających precyzyjnych połączeń
- Obróbka stopów lekko utwardzanych w przemyśle maszynowym

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

### **Dobór parametrów skrawania**

Dla średnicy 10,5 mm zaleca się prędkość obrotową 800-1200 obr/min przy wierceniu stali konstrukcyjnej oraz 1500-2500 obr/min przy metalach kolorowych. Stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

### **Przechowywanie i ostrzenie**

Wiertło należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uderzeniami mechanicznymi. Stępione krawędzie można regenerować na ostrzarce z zachowaniem oryginalnego kąta wierzchołkowego 135° i symetrycznego rozłożenia krawędzi tnących.

### **Kompatybilność z narzędziami**

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych wiertel udarowych, wiertarek stacjonarnych oraz wkrętarek z uchwytem samozaciskowym o zakresie szczęk min. 13 mm. Przed montażem należy sprawdzić bicie uchwytu wiertarki, które nie powinno przekraczać 0,1 mm.