

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-10-swmp-10-0-schmith-p-30451.html>

## Wiertło do metalu HSS PRO 10 SWMP-10,0 SCHMITH

Cena brutto	<b>12,74 zł</b>
Cena netto	<b>10,36 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWMP-10,0</b>
Kod producenta	<b>SWMP-10,0</b>
Kod EAN	<b>5902004700908</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS PRO 10 mm SCHMITH SWMP-10,0

Wiertło spiralne z wzmocnionym rdzeniem do wiercenia w stali, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Konstrukcja z uchwytem walcowym zapewnia stabilność podczas pracy w stopach lekko utwardzanych.

Srednica 10,0 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła podnosi odporność na siły kinetyczne i naprężenia skrętne. Konstrukcja redukuje ryzyko pęknięcia podczas wiercenia w materiałach o zwiększonej twardości, takich jak stopy lekko utwardzone czy stal nierdzewna.

#### Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° ułatwia centrowanie i zmniejsza siłę potrzebną do nawiercenia. Konstrukcja sprawdza się w materiałach twardszych, gdzie standardowe wiertła mają tendencję do ześlizgiwania się.

### Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia dokładny wymiar otworu i sprawny odpływ wiórów. Zmniejsza to tarcie wewnętrzne, co przekłada się na niższą temperaturę pracy i dłuższą żywotność krawędzi tnących.

### Szlifowane krawędzie tnące

Obróbka szlifierska zapewnia ostrość i równomierność krawędzi tnących. Precyzyjne wykonanie eliminuje mikronierówności, które mogłyby powodować wibracje i obniżyć jakość wykonanego otworu.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-10,0
Średnica wiertła	10,0 mm
Materiał	HSS PRO (High Speed Steel)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Walcowy (cylicyryczny)
Rodzaj obróbki	Szlifowane krawędzie i spirala
Konstrukcja rdzenia	Wzmocniona
Producent	SCHMITH

## Materiały do obróbki

- Stal konstrukcyjna i narzędziowa
- Stale węglowe i stopowe
- Stopy lekko utwardzone
- Metale kolorowe (aluminium, miedź, mosiądz)
- Tworzywa sztuczne techniczne
- Żeliwo szare i sferoidalne

### Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt walcowy współpracuje z wiertarkami elektrycznymi, akumulatorowymi oraz wiertarkami stołowymi wyposażonymi w uchwyt samozaciskowy. Średnica 10 mm wymaga uchwytu o zakresie min. 1,5-13 mm lub 3-16 mm. Nie nadaje się do wkrętarek udarowych z uchwytem szybkozłącznym.

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

Podczas wiercenia w stali zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbczego, które obniża temperaturę i przedłuża żywotność narzędzia. W metalach kolorowych można pracować na sucho, ale stosowanie środka smarującego poprawia jakość otworu.

Prędkość obrotowa dla średnicy 10 mm w stali konstrukcyjnej: 300-500 obr/min, w aluminium: 800-1200 obr/min. Zbyt duża prędkość powoduje przegrzanie i utratę twardości krawędzi tnących.

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry sprężonym powietrzem i zabezpieczyć wiertło przed korozją poprzez lekkie nasmarowanie. Przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym pojemniku zabezpieczającym krawędzie przed uszkodzeniem.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach, chłodziwo do obróbki metali oraz uchwyt wiertarski precyzyjny. Dla prac w materiałach twardszych dostępne są wiertła HSS-Co z dodatkiem kobaltu.

...