

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-11-swmp-11-0-schmith-p-30452.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 11 SWMP-11,0 SCHMITH

Cena brutto	16,37 zł
Cena netto	13,31 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-11,0
Kod producenta	SWMP-11,0
Kod EAN	5902004700922
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 11,0 mm SCHMITH SWMP-11,0

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS z wzmocnionym rdzeniem, przeznaczone do wiercenia otworów w stalach konstrukcyjnych, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Szlifowane krawędzie tnące o kącie 135° zapewniają precyzyjne wiercenie przy niższym oporze początkowym.

Średnica 11,0 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła poprawia sztywność całej konstrukcji, co zmniejsza ryzyko złamania podczas wiercenia w trudnych warunkach. Pozwala to na bezpieczną pracę w stalach o twardości do 900 N/mm² oraz stopach lekko utwardzanych.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° redukuje siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia i ogranicza tendencję do wędrowania wiertła po powierzchni materiału. Szczególnie przydatne przy wierceniu bez punktowania.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia gładkie powierzchnie wewnętrzne, co ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu i zmniejsza ryzyko zakleszczenia. Przekłada się to na czystsze otwory i dłuższą żywotność narzędzia.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne wykończenie ostrzy tnących zwiększa trwałość krawędzi i poprawia jakość powierzchni wierconych otworów. Wiertło zachowuje ostrość przez dłuższy czas pracy, co zmniejsza częstotliwość ostrzenia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-11,0
Średnica wiertła	11,0 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	135°
Wykończenie spirali	Szlifowana
Wykończenie krawędzi tnących	Szlifowane
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych niestopowych i niskostopowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz, brąz
- Wiercenie stopów lekko utwardzanych
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych
- Prace montażowe i instalacyjne
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe
- Wiercenie w wiertarkach stacjonarnych i ręcznych

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów wiercenia

Dla stali konstrukcyjnych zaleca się prędkość obrotową 400-600 obr/min przy posuwach 0,15-0,25 mm/obr. Dla aluminium można zwiększyć prędkość do 1200-1500 obr/min. Stosowanie chłodziwa przedłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Przechowywanie i ostrzenie

Wiertło należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem krawędzi tnących. W przypadku stępienia możliwe jest ponowne ostrzenie z zachowaniem kąta 135° i symetrii ostrzy. Prawidłowo naostrzone wiertło odzyskuje pełną wydajność.

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło z uchwytem walcowym pasuje do wierterek z uchwytemi szybkomocującymi oraz uchwytemi kluczowymi o zakresie zaciskowym obejmującym średnicę 11 mm. Sprawdź maksymalny zakres uchwytu przed montażem.