

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-12-5-swmp-12-5-schmith-p-30526.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 12,5 SWMP-12,5 SCHMITH

Cena brutto	23,95 zł
Cena netto	19,47 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-12,5
Kod producenta	SWMP-12,5
Kod EAN	5902004700946
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 12,5 mm SWMP-12,5 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło HSS PRO z wzmocnionym rdzeniem, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów w stalach, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Konstrukcja z szlifowaną spiralą i krawędziami tnącymi zapewnia trwałość podczas pracy z materiałami lekko utwardzanymi.

Średnica 12,5 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Konstrukcja z wzmocnionym rdzeniem zwiększa sztywność wiertła i odporność na odkształcenia. Rozwiązanie to minimalizuje ryzyko złamania narzędzia podczas wiercenia materiałów o podwyższonej twardości, gdzie występują znaczne siły kinetyczne.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt wierzchołkowy w porównaniu do standardowych 118° ułatwia centrowanie wiertła na powierzchni materiału. Zmniejsza to siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia i ogranicza poślizg narzędzia, co jest szczególnie istotne przy pracy z metalami.

Szlifowana spirala

Precyzyjnie szlifowana spirala zapewnia równomierne prowadzenie wiertła w materiale oraz efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza to nagrzewanie się narzędzia i poprawia jakość wykonanego otworu poprzez redukcję drgań.

Szlifowane krawędzie tnące

Krawędzie tnące wykonane metodą szlifowania charakteryzują się ostrością i dokładnością geometrii. Przekłada się to na czystość krawędzi otworu oraz dłuższą żywotność narzędzia bez konieczności ponownego ostrzenia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-12,5
Średnica wiertła	12,5 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Walcowy
Wykonanie spirali	Szlifowana
Wykonanie krawędzi tnących	Szlifowane
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych o twardości do 900 N/mm²
- Obróbka stopów aluminium i innych metali kolorowych
- Wiercenie tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych
- Wykonywanie otworów pod połączenia śrubowe M12
- Obróbka profili i blach stalowych
- Prace warsztatowe wymagające precyzji wykonania

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla średnicy 12,5 mm w stali konstrukcyjnej zalecane obroty to około 400-600 obr/min. W przypadku aluminium można zwiększyć prędkość do 1000-1500 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub środka smarującego wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość otworu.

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy umożliwia montaż w standardowych uchwytach wiertarskich typu samozaciskowego lub kluczowego. Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że średnica uchwytu wiertarki odpowiada średnicy trzpienia wiertła.

Przechowywanie

Wiertło należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem krawędzi tnących. Zaleca się używanie dedykowanych pojemników lub kaset na wiertła. Po zakończeniu pracy warto oczyścić narzędzie z wiórów i nałożyć cienką warstwę oleju ochronnego.