

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-12-swmp-12-0-schmith-p-30453.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 12 SWMP-12,0 SCHMITH

Cena brutto	20,49 zł
Cena netto	16,66 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-12,0
Kod producenta	SWMP-12,0
Kod EAN	5902004700939
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 12 mm SWMP-12,0 SCHMITH

Wiertło spiralne do obróbki metali ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia otworów o średnicy 12 mm w stalach konstrukcyjnych, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Wyposażone w wzmocniony rdzeń zwiększający odporność na obciążenia mechaniczne podczas pracy.

Średnica 12,0 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ chwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła zapewnia większą sztywność i odporność na ugięcia podczas wiercenia. Konstrukcja ta minimalizuje ryzyko złamania narzędzia przy pracy w materiałach o podwyższonej twardości oraz przy wierceniu głębokich otworów.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt natarcia w porównaniu do standardowych 118° redukuje siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Eliminuje konieczność punktowania w większości zastosowań, zwiększa stabilność wiertła i ułatwia centrowanie otworu.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia dokładne prowadzenie wiertła w materiale oraz efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Gładka powierzchnia spirali zmniejsza tarcie i temperaturę roboczą, wydłużając żywotność narzędzia.

Stal szybko tnąca HSS

Materiał narzędziowy charakteryzujący się twardością 62-65 HRC, zachowujący właściwości tnące w temperaturach do 600°C. Odpowiedni do obróbki stali konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm² oraz stopów lekko utwardzanych.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-12,0
Średnica wiertła	12,0 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ chwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	135°
Wykonanie spirali	Szlifowana
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych niestopowych i niskostopowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź, brąz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych o podwyższonej twardości
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające otworów precyzyjnych
- Obróbka blach stalowych o grubości do kilku milimetrów
- Wiercenie w profilach stalowych i rurach
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne przy średnich seriach

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło z uchwytem walcowym pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich: szczękowych (samozaciskowych) o zakresie min. 13 mm oraz kłowych. Sprawdź maksymalny zakres uchwytu w wiertarce przed montażem – średnica 12 mm wymaga uchwytu o pojemności co najmniej 13 mm.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia upewnij się, że materiał jest stabilnie zamocowany. W przypadku stali konstrukcyjnych stosuj chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym – wydłuża to żywotność krawędzi tnących i poprawia jakość otworu.

Parametry obróbki dla średnicy 12 mm: dla stali konstrukcyjnej stosuj prędkość obrotową 400-600 obr/min, dla aluminium 1000-1500 obr/min. Posuw dostosuj do twardości materiału – zbyt duży posuw może spowodować przegrzanie lub złamanie wiertła.

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i zanieczyszczeń. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpiecz krawędzie tnące przed uszkodzeniami mechanicznymi. Regularne ostrzenie na szlifierce narzędziowej przywraca parametry cięcia – zachowaj oryginalny kąt wierzchołkowy 135°.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem HSS przydatne mogą być: chłodziwo do obróbki metali, zestaw wiertel HSS w różnych średnicach, uchwyt wiertarski samozaciskowy 1,5-13 mm, spray do konserwacji narzędzi tnących, szlifierka do ostrzenia wiertel.