

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-13-swmp-13-0-schmith-p-30334.html>

## Wiertło do metalu HSS PRO 13 SWMP-13,0 SCHMITH

Cena brutto	<b>25,34 zł</b>
Cena netto	<b>20,60 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWMP-13,0</b>
Kod producenta	<b>SWMP-13,0</b>
Kod EAN	<b>5902004700953</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS PRO 13 mm SCHMITH SWMP-13,0

Wiertło specjalistyczne ze stali szybko tnącej HSS z wzmocnionym rdzeniem, przeznaczone do wiercenia otworów w stalach, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Konstrukcja zapewnia zwiększoną odporność na obciążenia podczas pracy z materiałami utwardzonymi.

Średnica 13,0 mm

Typ stali HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła poprawia stabilność podczas wiercenia i zmniejsza ryzyko złamania narzędzia przy pracy z materiałami o podwyższonej twardości. Konstrukcja zapewnia długotrwałą pracę nawet przy intensywnym użytkowaniu.

### Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° ułatwia centrowanie wiertła i zmniejsza siłę posuwu potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Szczególnie przydatny przy pracy z twardszymi stalami i stopami metali.

### Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia dokładność wymiarową otworu oraz efektywne odprowadzanie wiórów z miejsca wiercenia. Zmniejsza to ryzyko zakleszczenia i przegrzania wiertła podczas pracy.

### Szlifowane krawędzie tnące

Dokładne wykonanie krawędzi skrawających wydłuża okres użytkowania narzędzia i zapewnia czyste krawędzie otworu. Wiertło zachowuje ostrość nawet po wielokrotnym użyciu w twardych materiałach.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-13,0
Średnica wiertła	13,0 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Walcowy
Typ spirali	Szlifowana
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie stopów lekko utwardzanych
- Prace w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
- Montaż konstrukcji stalowych
- Wiercenie tworzyw sztucznych o zwiększonej twardości
- Prace remontowo-konserwacyjne w przemyśle
- Przygotowanie otworów pod łączniki gwintowane

## Użytkowanie i konserwacja

---

## **Parametry pracy**

Podczas wiercenia stali należy stosować prędkości obrotowe dostosowane do średnicy wiertła i twardości materiału. Dla średnicy 13 mm w stali konstrukcyjnej zalecana prędkość to około 300-500 obr/min. W przypadku metali kolorowych można zwiększyć obroty do 800-1200 obr/min. Zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego, co wydłuża żywotność narzędzia.

## **Kompatybilność z maszynami**

Uchwyt walcowy o średnicy 13 mm wymaga wiertarki z uchwytem samozaciskowym o minimalnej pojemności 13 mm lub uchwytem kluczowym odpowiedniej wielkości. Należy upewnić się, że maszyna posiada wystarczającą moc (zalecane minimum 600-800 W dla wiertła tego rozmiaru) oraz możliwość regulacji prędkości obrotowej.

## **Konserwacja**

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału, a następnie zabezpieczyć cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych kasetach lub stojakach, aby uniknąć uszkodzenia krawędzi tnących. Tępienie wiertła można rozpoznać po zwiększonym oporze podczas wiercenia i powstawaniu wypaleń na krawędziach otworu.