

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-16-5-swmp-16-5-schmith-p-30340.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 16,5 SWMP-16,5 SCHMITH

Cena brutto	42,64 zł
Cena netto	34,67 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-16,5
Kod producenta	SWMP-16,5
Kod EAN	5902004701028
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 16,5 mm SCHMITH SWMP-16,5

Specjalistyczne wiertło z wzmocnionym rdzeniem przeznaczone do wiercenia otworów w stali, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Konstrukcja z szlifowanymi krawędziami tnącymi i spiralą zapewnia precyzję oraz efektywne usuwanie wiórów podczas pracy.

Średnica 16,5 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła zapewnia odporność na siły skręcające podczas wiercenia w stopach lekko utwardzanych. Konstrukcja ta wydłuża żywotność narzędzia i zmniejsza ryzyko złamania podczas pracy z trudniejszymi materiałami.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° redukuje siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Rozwiązanie to zwiększa stabilność narzędzia i zmniejsza tendencję do ześlizgiwania się z punktu nawiercenia, szczególnie na gładkich powierzchniach metalowych.

Szlifowana spirala

Precyzyjnie szlifowane rowki spiralne zapewniają równomierne prowadzenie wiertła i skuteczny transport wiórów na zewnątrz otworu. Zmniejsza to tarcie, ogranicza nagrzewanie się narzędzia i poprawia jakość uzyskiwanego otworu.

Szlifowane krawędzie tnące

Krawędzie tnące wykonane w procesie szlifowania charakteryzują się ostrością i równomiernością, co przekłada się na czystsze cięcie, mniejsze obciążenie wiertarki i dłuższą żywotność ostrza.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-16,5
Średnica wiertła	16,5 mm
Materiał	HSS PRO (High Speed Steel)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Walcowy
Typ spirali	Szlifowana
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych
- Prace w stopach lekko utwardzanych
- Montaż konstrukcji stalowych
- Prace instalacyjne w obiektach przemysłowych
- Naprawa i konserwacja maszyn
- Obróbka elementów metalowych w warsztatach

Użytkowanie i konserwacja

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o zakresie 13-16 mm. Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że wiertło jest prawidłowo zamocowane i wyśrodkowane w uchwycie.

Zalecenia dotyczące pracy

Podczas wiercenia w metalu zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju tnącego, co wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. W przypadku twardszych materiałów należy dostosować prędkość obrotową – niższe obroty zapobiegają przegrzaniu narzędzia.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i ewentualnych pozostałości chłodziwa. Regularne sprawdzanie stanu krawędzi tnących pozwala wykryć zużycie i w razie potrzeby przeprowadzić ostrzenie lub wymienić narzędzie.