

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-17-swmp-17-0-schmith-p-30418.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 17 SWMP-17,0 SCHMITH

Cena brutto	45,91 zł
Cena netto	37,33 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWMP-17,0
Kod producenta	SWMP-17,0
Kod EAN	5902004701035
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 17 mm SCHMITH SWMP-17,0

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

Srednica **17,0 mm**

Materiał **HSS PRO**

Kąt wierzchołkowy **135°**

Typ uchwytu **Walcowy**

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Konstrukcja z wzmocnionym rdzeniem zwiększa odporność wiertła na siły kinetyczne występujące podczas wiercenia w stopach lekko utwardzanych. Zapobiega to łamaniu się narzędzia przy wyższych obciążeniach, co wydłuża jego żywotność.

Kąt wierzchołkowy 135°

Kąt wierzchołkowy 135° zmniejsza siłę osiową potrzebną do wiercenia i poprawia centrowanie wiertła. Sprawdza się szczególnie przy

wierceniu w twardszych materiałach, ograniczając tendencję do wędrowania wiertła po powierzchni.

Szlifowana spirala

Precyzyjnie szlifowane rowki spiralne zapewniają maksymalną dokładność wymiarową otworu oraz szybkie i skuteczne odprowadzanie wiórów z miejsca wiercenia. Redukuje to nagrzewanie się narzędzia i poprawia jakość obróbki.

Szlifowane krawędzie tnące

Krawędzie tnące wykonane metodą szlifowania zapewniają ostrość i równomierność cięcia. Przekłada się to na czystość obrabianej powierzchni oraz mniejsze zużycie energii podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-17,0
Średnica wiertła	17,0 mm
Materiał	HSS PRO (szybkotnąca stal narzędziowa)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	135°
Wykonanie spirali	Szlifowane
Wykonanie krawędzi tnących	Szlifowane
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w stopach lekko utwardzanych
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych
- Prace montażowe i instalacyjne w metalurgii
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne
- Prace serwisowe wymagające precyzyjnych otworów

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt walcowy pozwala na montaż wiertła w standardowych uchwytach wiertarskich o średnicy zaciskowej minimum 17 mm. Sprawdź maksymalną średnicę uchwytu w wiertarce przed zakupem. Zaleca się stosowanie uchwytu kluczowego dla lepszego mocowania przy większych średnicach.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w stali zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju tnącego, co zmniejsza tarcie i zapobiega przegrzaniu narzędzia. Dla metali kolorowych można pracować na sucho, ale okresowe chłodzenie wydłuża żywotność wiertła.

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do materiału: dla stali 400-600 obr/min, dla aluminium 1000-1500 obr/min, dla tworzyw sztucznych 800-1200 obr/min. Zbyt wysoka prędkość może prowadzić do nadmiernego nagrzewania i stępienia krawędzi tnących.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Okresowe ostrzenie przez specjalistę przywraca ostrość krawędzi i wydłuża okres użytkowania narzędzia.

...