

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-7-5-swmp-7-5-schmith-p-30571.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 7,5 SWMP-7,5 SCHMITH

Cena brutto	5,94 zł
Cena netto	4,83 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-7,5
Kod producenta	SWMP-7,5
Kod EAN	5902004700830
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 7,5 mm SCHMITH SWMP-7,5

Specjalistyczne wiertło z wzmocnionym rdzeniem do obróbki stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Konstrukcja odporna na obciążenia kinetyczne podczas pracy z materiałami o podwyższonej twardości.

Srednica 7,5 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła zapewnia odporność na skręcanie i zginanie podczas wiercenia w stopach lekko utwardzanych. Konstrukcja umożliwia stabilną pracę przy wyższych obciążeniach bez ryzyka złamania narzędzia.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° redukuje siły osiowe podczas nawiercania i ułatwia centrowanie. Rozwiązanie szczególnie przydatne przy pracy z twardszymi materiałami i przy braku wcześniejszego punktowania.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia dokładne prowadzenie wiertła i efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Gładka powierzchnia rowków zmniejsza tarcie i zapobiega zakleszczaniu się urobku.

Szlifowane krawędzie tnące

Obróbka szlifierska ostrzy gwarantuje równomierne usuwanie materiału i dłuższą żywotność narzędzia. Precyzyjnie wykonane krawędzie minimalizują powstawanie zadziorów na krawędziach otworu.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-7,5
Średnica wiertła	7,5 mm
Materiał	HSS PRO (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	135°
Wykończenie spirali	Szlifowana
Wykończenie krawędzi tnących	Szlifowane
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, mosiądz, miedź)
- Wiercenie w stopach lekko utwardzanych
- Praca z tworzywami sztucznymi technicznymi
- Montaż konstrukcji metalowych
- Prace warsztatowe i produkcyjne
- Naprawa i konserwacja maszyn

Materiał HSS PRO - charakterystyka

Stal szybko tnąca HSS PRO to stop o zwiększonej zawartości kobaltu lub wanadu, który zachowuje twardość w podwyższonych temperaturach. Wiertła z tego materiału wytrzymują temperatury do 600°C generowane podczas wiercenia, zachowując ostre krawędzie tnące znacznie dłużej niż narzędzia ze stali węglowej.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy sprawdzić, czy wiertło jest prawidłowo zamocowane w uchwycie wiertarki - luz osiowy może prowadzić do bicia i uszkodzenia narzędzia. W przypadku wiercenia otworów głębszych niż 3-krotność średnicy zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów.

Podczas pracy z materiałami o twardości powyżej 200 HB wskazane jest stosowanie chłodziwa lub środka smarującego. Dla stali konstrukcyjnych sprawdza się emulsja olejowa, dla aluminium - spirytus lub nafta. Obróbka na sucho skraca żywotność narzędzia nawet o 50%.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i osuszyć. Krawędzie tnące można zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywanie w odpowiednich tubach lub blokach zapobiega uszkodzeniom mechanicznym ostrzy.

Sprawdzanie kompatybilności

Uchwyt walcowy o średnicy 7,5 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o zakresie zaciskowym minimum 1,5-13 mm. Przed zakupem należy sprawdzić maksymalną średnicę zaciskową posiadanej wiertarki - w modelach kompaktowych może być ograniczona do 10 mm.

...