

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-7-swmp-7-0-schmith-p-30570.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 7 SWMP-7,0 SCHMITH

Cena brutto	5,85 zł
Cena netto	4,76 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-7,0
Kod producenta	SWMP-7,0
Kod EAN	5902004700823
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 7,0 mm SCHMITH SWMP-7,0

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej z wzmocnionym rdzeniem, przeznaczone do wiercenia otworów w stalach, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Szlifowana spirala i precyzyjne krawędzie tnące zapewniają sprawne usuwanie wiórów oraz długotrwałą pracę w materiałach o podwyższonej twardości.

Średnica wiertła 7,0 mm

Materiał HSS (stal szybko tnąca)

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła poprawia jego sztywność i odporność na siły skręcające podczas wiercenia. Konstrukcja ta redukuje ryzyko złamania narzędzia w twardszych materiałach oraz przy większych głębokościach wiercenia.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° ułatwia centrowanie wiertła i zmniejsza siłę osiową potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Rozwiązanie to sprawdza się szczególnie w stalach o twardości powyżej 600 MPa oraz w stopach lekko utwardzanych.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia gładką powierzchnię, która redukuje tarcie i ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu. Przekłada się to na mniejsze nagrzewanie narzędzia i dłuższą żywotność ostrza.

Szlifowane krawędzie tnące

Dokładne wykończenie krawędzi tnących metodą szlifowania gwarantuje równomierne usuwanie materiału i czystość obrabianej powierzchni. Zmniejsza to potrzebę dodatkowego wykańczania otworów.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-7,0
Średnica wiertła	7,0 mm
Materiał wiertła	HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	135°
Rodzaj wykończenia spirali	Szlifowana
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka elementów ze stali węglowej i niskostopowej
- Wiercenie w aluminium, miedzi i innych metalach kolorowych
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych o podwyższonej wytrzymałości
- Prace przy produkcji elementów maszyn i urządzeń
- Zastosowania w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
- Wiercenie w stopach lekko utwardzanych

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt walcowy o średnicy 7,0 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich samozaciskowych oraz kluczowych. Sprawdź, czy zakres uchwytu w wiertarce obejmuje średnicę 7,0 mm. W przypadku wiertarek z uchwytem SDS należy zastosować adapter na uchwyt wiertarski.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy zaznaczyć punkt otworu punktakiem, co ułatwi centrowanie wiertła. Podczas pracy zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbczego, szczególnie przy wierceniu stali – wydłuża to żywotność narzędzia i poprawia jakość otworu.

Wiertło należy prowadzić prostopadle do powierzchni obrabianej, utrzymując stały, umiarkowany nacisk. Zbyt duża siła docisku może doprowadzić do przegrzania lub złamania narzędzia. W przypadku wiercenia głębokich otworów zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Regularne kontrolowanie stanu ostrza pozwala na wczesne wykrycie stępienia – tępe wiertło generuje więcej ciepła i wymaga większej siły wiercenia.