

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-widiowe-12x200-sww-12-200-schmith-p-30154.html>

Wiertło widiowe 12x200 SWW-12 200 SCHMITH

Cena brutto	18,42 zł
Cena netto	14,98 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWW-12/200
Kod producenta	SWW-12/200
Kod EAN	5902004701608
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło widiowe 12x200 SWW-12/200 SCHMITH

Wiertło udarowe z końcówką z węgliką spiekanego, przeznaczone do wiercenia w materiałach budowlanych o dużej gęstości. Rdzeń wzmocniony wolframem i kobaltem zapewnia odporność na przeciążenia kinetyczne podczas pracy z wiertarkami udarowymi.

Średnica 12 mm

Długość całkowita 200 mm

Typ uchwytu **Walcowy**

Materiał końcówki **Węglik spiekany**

Charakterystyka techniczna

Końcówka z węgliką spiekanego

Węglik spiekany to kompozyt metaliczny o twardości zbliżonej do diamentu. Zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet po wielokrotnym wierceniu w betonie czy granicie, co przekłada się na dłuższy okres użytkowania narzędzia bez konieczności wymiany.

Rdzeń wzmocniony wolframem i kobaltem

Dodatek wolframu i kobaltu zwiększa wytrzymałość mechaniczną rdzenia wiertła. Konstrukcja ta zapobiega pękaniu narzędzia podczas wiercenia udarowego, gdy występują cykliczne obciążenia uderzeniowe o dużej energii.

Uchwyt walcowy

Uniwersalny typ uchwytu pasujący do standardowych uchwytów wierzących w wiertarkach udarowych i młotowiertarkach. Średnica 12 mm wymaga zastosowania uchwytu szybkozaciskowego lub kluczowego o odpowiednim zakresie.

Przeznaczenie do materiałów o dużej gęstości

Konstrukcja wiertła jest dostosowana do pracy w materiałach mineralnych o strukturze zwartej, gdzie standardowe wiertła szybko tracą ostrość. Geometria ostrza umożliwia efektywne usuwanie pyłu z otworu.

Specyfikacja techniczna

Model	SWW-12/200
Producent	SCHMITH
Średnica wiertła	12 mm
Długość całkowita	200 mm
Typ uchwytu	Walcowy
Materiał końcówki roboczej	Węgiel spiekany (widia)
Wzmocnienie rdzenia	Wolfram + kobalt
Tryb pracy	Wiercenie udarowe

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w ścianach betonowych
- Wykonywanie przejść instalacyjnych w murze nośnym
- Wiercenie w cegle klinkierowej i blokach betonowych
- Montaż konstrukcji w elementach granitowych
- Instalacja kotew chemicznych i mechanicznych
- Prace w kamieniu naturalnym o zwartej strukturze
- Wiercenie w betonie zbrojonego i architektonicznego
- Przygotowanie otworów pod kołki rozporowe

Użytkowanie i konserwacja

Dobór narzędzia

Wiertło wymaga zastosowania wiertarki udarowej lub młotowiertarki z funkcją udaru. Standardowe wiertarki obrotowe nie zapewnią odpowiedniej wydajności w materiałach mineralnych. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy zakres uchwytu wiertarki obejmuje średnicę 12 mm.

Parametry pracy

Optymalna prędkość obrotowa dla wiertła 12 mm w betonie wynosi 600-900 obr/min. Zbyt wysoka prędkość powoduje przegrzewanie końcówki i skraca żywotność narzędzia. Podczas wiercenia należy stosować stały, umiarkowany docisk — zbyt duża siła nie przyspiesza pracy, a zwiększa zużycie.

Czyszczenie i przechowywanie

Po zakończeniu pracy należy usunąć pył z rowków wiertła sprężonym powietrzem lub szczotką. Wiertła należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed kontaktem z wilgocią. Uchwyt walcowy powinien być wolny od zanieczyszczeń przed zamontowaniem w wiertarce.

Informacje dodatkowe

Długość całkowita 200 mm umożliwia wykonywanie otworów o głębokości roboczej około 150-160 mm, co wystarcza do większości zastosowań montażowych. Przy wierceniu głębokich otworów zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia pyłu z rowków transportowych.

...