

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-widiowe-12x300-sww-12-300-schmith-p-30473.html>



Wiertło widiowe 12x300 SWW-12 300 SCHMITH

Cena brutto	23,14 zł
Cena netto	18,81 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWW-12/300
Kod producenta	SWW-12/300
Kod EAN	5902004701615
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło widiowe 12x300 mm SCHMITH SWW-12/300

Wiertło udarowe z końcówką z węgliku 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 300 mm
Typ uchwytu Walcowy
Materiał końcówki Węglik spiekany

Charakterystyka techniczna

Końcówka z węgliku spiekanego

Węglik spiekany (widia) to kompozyt proszkowy o twardości zbliżonej do diamentu. Zachowuje ostrość krawędzi skrawających znacznie dłużej niż stal szybko tnąca, co przekłada się na możliwość wykonania większej liczby otworów bez utraty wydajności.

Rdzeń wzmocniony wolframem i kobaltem

Dodatek wolframu i kobaltu zwiększa wytrzymałość mechaniczną rdzenia wiertła. Zapobiega to pęknięciom i złamaniom podczas wiercenia udarowego, gdy narzędzie jest narażone na cykliczne obciążenia dynamiczne.

Uchwyt walcowy

Cylindryczna część chwytna współpracuje z uchwytami szybkomocującymi i kluczowymi w wiertarkach standardowych i udarowych. Średnica uchwytna dostosowana do typowych wiertarek z mocowaniem do 13 mm.

Długość robocza 300 mm

Całkowita długość 300 mm pozwala na wykonywanie głębokich otworów w ścianach konstrukcyjnych, fundamentach oraz przy instalacji kotew i kołków rozporowych w grubych warstwach betonu.

Specyfikacja techniczna

Model	SWW-12/300
Producent	SCHMITH
Średnica wiertła	12 mm
Długość całkowita	300 mm
Typ uchwytu	Walcowy (cylindryczny)
Materiał końcówki	Węglik spiekany (widia)
Wzmocnienie rdzenia	Wolfram i kobalt
Przeznaczenie	Materiały o dużej gęstości
Tryb pracy	Wiercenie udarowe

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w ścianach betonowych i żelbetonowych
- Wykonywanie przejść instalacyjnych w murze pełnym i pustaku
- Montaż kotew chemicznych i mechanicznych w betonie konstrukcyjnym
- Instalacja systemów mocowań w elewacjach z cegły klinkierowej
- Wiercenie w kamieniu naturalnym, granicie i piaskowcu
- Przygotowanie otworów pod kołki rozporowe w fundamentach
- Prace instalacyjne w budynkach przemysłowych i halach

Materiały do obróbki

Wiertło SWW-12/300 zostało zaprojektowane do pracy z materiałami o wysokiej gęstości i twardości. Końcówka z węgliką spiekanego skutecznie penetruje struktury krystaliczne i spoiwa cementowe.

Beton i żelbet

Stosować tryb udarowy. Beton klasy C20/25 i wyższe wymaga chłodzenia wiertła wodą przy długotrwałym wierceniu. W żelbecie unikać kontaktu ze zbrojeniem – może to uszkodzić krawędzie skrawające.

Mur ceglany i bloki silikatowe

W cegle pełnej i klinkierowej stosować pełny udar. W pustakach i blokach komórkowych można ograniczyć intensywność udaru, aby uniknąć pęknięcia materiału wokół otworu.

Kamień naturalny i granit

Materiały o strukturze krystalicznej wymagają maksymalnej mocy udaru. Granit i bazalt są szczególnie wymagające – zaleca się przerwy w pracy co 30-40 sekund dla ochłodzenia wiertła.

Użytkowanie i konserwacja

Prawidłowa eksploatacja wiertła widiowego wydłuża jego żywotność i zapewnia bezpieczeństwo pracy.

Dobór wiertarki: Wiertło z uchwytem walcowym wymaga wiertarki z uchwytem szybkomocującym lub kluczowym o pojemności szczęk minimum 13 mm. Urządzenie musi posiadać funkcję udaru – tryb obrotowy bez udaru nie pozwoli na efektywne wiercenie w betonie.

Prędkość obrotowa: Dla średnicy 12 mm zalecana prędkość to 800-1200 obr/min w betonie, 600-800 obr/min w granicie. Nadmierna prędkość powoduje przegrzanie końcówki i skrócenie żywotności wiertła.

Docisk i kąt wiercenia: Wiertło należy prowadzić prostopadle do powierzchni z równomiernym, umiarkowanym dociskiem. Nadmierny nacisk nie przyspiesza wiercenia, a zwiększa ryzyko uszkodzenia narzędzia. Unikać pracy pod kątem – powoduje to nierównomierne zużycie krawędzi.

Czyszczenie: Po zakończeniu pracy usunąć pył i okruchy z rowków spiralnych za pomocą szczotki lub sprężonego powietrza. Nie stosować ostrych narzędzi, które mogłyby uszkodzić powłokę.

Przechowywanie: Wiertła przechowywać w suchym miejscu, w osobnych gniazdach lub rurkach ochronnych, aby zapobiec uszkodzeniu końcówek. Kontakt z innymi narzędziami może spowodować wykruszenie węgliką.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z wiertłami widiowymi: uchwyty szybkomocujące do wiertarek, korony diamentowe do większych średnic, adaptory SDS dla wiertarek udarowo-obrotowych, zestawy wiertel widiowych w różnych średnicach, chłodziwo do wiercenia w betonie.

...