

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-8-1-swm-8-1-schmith-p-30236.html>

## Wiertło do metalu HSS 8,1 SWM-8,1 SCHMITH



Cena brutto	<b>4,52 zł</b>
Cena netto	<b>3,67 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWM-8,1</b>
Kod producenta	<b>SWM-8,1</b>
Kod EAN	<b>5902004700366</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 8,1 mm SWM-8,1 SCHMITH

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 8,1 mm z uchwytem walcowym. Przeznaczone do obróbki stali konstrukcyjnych, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych w warunkach profesjonalnych i warsztatowych.

Średnica 8,1 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS ze wzmocnieniem

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zapewnia utrzymanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Wiertło zachowuje geometrię i nie wymaga częstego ostrzenia, co wydłuża jego żywotność w warunkach intensywnej pracy.

#### Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki cieplnej umożliwia pracę w ekstremalnych temperaturach generowanych podczas wiercenia w stalach

trudnoskrawalnych. Wiertło nie traci twardości ani właściwości skrawnych przy wysokich obciążeniach cieplnych.

### Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrzenia 118° zapewnia uniwersalność zastosowań w metalach i tworzywach. Geometria ta sprawdza się w większości materiałów konstrukcyjnych, zapewniając stabilne prowadzenie wiertła i równomierne odprowadzanie wiórów.

### Elastyczność i odporność na pękanie

Struktura stali HSS łączy twardość z odpornością na udary, co minimalizuje ryzyko wykruszenia krawędzi lub złamania wiertła podczas pracy z materiałami o zmiennej twardości lub przy przechodzeniu przez otwory.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWM-8,1
Producent	SCHMITH
Średnica wiertła	8,1 mm
Materiał	Stal szybkoobrotowa HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Rodzaj krawędzi tnących	Szlifowane, odporne na tarcie

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych o różnej twardości
- Prace warsztatowe wymagające precyzyjnych otworów
- Montaż i serwis konstrukcji metalowych
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Zastosowania przemysłowe w produkcji seryjnej
- Prace konserwacyjno-naprawcze w maszynach i urządzeniach

### Dobór parametrów obróbki

Prędkość obrotowa i posuw należy dostosować do rodzaju obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych zaleca się prędkość skrawania 20-30 m/min, dla aluminium 60-100 m/min. Stosowanie chłodziwa wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworów, szczególnie przy obróbce stali.

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem wiercenia należy dokładnie zamocować wiertło w uchwycie wiertarki lub wrzeciennika wiertarki stołowej, zapewniając bicie promieniowe poniżej 0,05 mm. Uchwyt walcowy współpracuje z uchwytami szybkomocującymi oraz kluczowymi o średnicach od 1,5 do 13 mm.

Podczas pracy zaleca się stosowanie płynów chłodząco-smarujących, które obniżają temperaturę w strefie skrawania i wydłużają trwałość ostrza. W przypadku wiercenia głębokich otworów należy okresowo wycofywać wiertło w celu usunięcia wiórów i dostarczenia chłodziwa.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Regularne ostrzenie przywraca właściwości skrawne — zachowanie kąta wierzchołkowego 118° oraz symetrii krawędzi tnących jest kluczowe dla jakości wiercenia.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć wiertła HSS w innych średnicach z serii SCHMITH oraz zestawy wiertel spiralnych. W przypadku pracy z materiałami twardszymi przydatne mogą być wiertła kobaltowe HSS-Co lub wiertła z powłokami TiN/TiAlN.

...