

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-8-2-swm-8-2-schmith-p-30237.html>

Wiertło do metalu HSS 8,2 SWM-8,2 SCHMITH



Cena brutto	4,70 zł
Cena netto	3,82 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-8,2
Kod producenta	SWM-8,2
Kod EAN	5902004700373
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 8,2 mm SCHMITH SWM-8,2

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 8,2 mm, przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Wykonane w technologii walcowanej z podwyższoną zawartością wolframu.

Średnica 8,2 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS z wolframem

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zapewnia utrzymanie ostrości krawędzi skrawających nawet po wielokrotnym użyciu. Wiertło zachowuje geometrię i nie wymaga częstego ostrzenia, co przekłada się na niższe koszty eksploatacji.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki cieplnej umożliwia pracę w ekstremalnych temperaturach powstających podczas intensywnego wiercenia.

Wiertło nie traci twardości przy wysokich obrotach i dużych naciskach posuwowych.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrzenia zapewnia uniwersalność zastosowań. Sprawdza się zarówno w stalach konstrukcyjnych, jak i materiałach miękkich. Gwarantuje stabilne prowadzenie i dokładność otworu.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzpień zapewnia kompatybilność ze standardowymi uchwytami wiertnicy – wiertarskimi, szybkozaciskowymi oraz kluczowymi. Sprawdza się w wiertarkach udarowych, stacjonarnych i ręcznych.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-8,2
Producent	SCHMITH
Średnica wiertła	8,2 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Skład stopu	Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Maksymalna temperatura pracy	Do 600°C
Typ krawędzi tnących	Szlifowane, odporne na tarcie

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych – aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych
- Prace w materiałach miękkich dających długi wiór
- Montaż konstrukcji stalowych
- Prace warsztatowe i produkcyjne
- Instalacje przemysłowe i budowlane
- Konserwacja maszyn i urządzeń

Dobór parametrów skrawania

Przy wierceniu w stali zaleca się stosowanie prędkości obrotowej 800-1200 obr/min oraz chłodzenia emulsją lub olejem. W aluminium można zwiększyć obroty do 2000-2500 obr/min. Regularnie usuwaj wióry, aby uniknąć zakleszczenia wiertła w otworze.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy nakręcić otwór punktakiem lub wiertłem centrującym – zapobiega to ześlizgiwaniu się wiertła z punktu wiercenia. Podczas pracy stosuj stały, równomierny nacisk bez gwałtownych szarpnięć.

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału obrabianego. Sprawdź stan krawędzi tnących – jeśli zauważysz wyszczerbienia lub stępienie, warto naostrzyć wiertło na szlifierce z zachowaniem oryginalnego kąta 118°.

Przechowuj wiertła w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych stojakach lub kasetach, aby uniknąć uszkodzeń mechanicznych i korozji. Nie dopuszczaj do kontaktu z wilgocią przez dłuższy czas.

Kompatybilność z uchwytami

Wiertło o średnicy 8,2 mm wymaga uchwytu wiertarskiego z zakresem min. 1-10 mm lub 1-13 mm. W przypadku wiertarek z uchwytem SDS należy użyć adaptera na uchwyt wiertarski.
