

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-8-5-swm-8-5-schmith-p-30238.html>

Wiertło do metalu HSS 8,5 SWM-8,5 SCHMITH



Cena brutto	4,82 zł
Cena netto	3,92 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-8,5
Kod producenta	SWM-8,5
Kod EAN	5902004700380
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 8,5 mm SCHMITH SWM-8,5

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 8,5 mm z uchwytem walcowym. Przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych w warunkach intensywnej pracy.

Średnica 8,5 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Stop o podwyższonej zawartości wolframu, węgla i wanadu. Zapewnia zachowanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu oraz odporność na ścieranie podczas długotrwałej pracy.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki cieplnej pozwala na pracę w ekstremalnych temperaturach generowanych podczas intensywnego

wiercenia. Wiertło zachowuje właściwości skrawne bez utraty twardości.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt zapewniający uniwersalność zastosowania. Umożliwia efektywne wiercenie w większości materiałów metalowych i tworzywach sztucznych bez konieczności zmiany narzędzia.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjnie wykonane ostrza odporne na tarcie. Zmniejszają siły skrawania i poprawiają jakość powierzchni otworu, wydłużając jednocześnie żywotność wiertła.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-8,5
Producent	SCHMITH
Średnica robocza	8,5 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Typ konstrukcji	Wiertło spiralne

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych
- Prace w materiałach dających długi wiór
- Wykonywanie otworów w materiałach miękkich
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe
- Prace wymagające powtarzalności i precyzji

Użytkowanie i konserwacja

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych wiertel udarowych, wiertarek stołowych i ręcznych. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić zakres uchwytu wiertarki – typowo od 1,5 mm do 13 mm.

Podczas wiercenia zaleca się stosowanie chłodziwa lub środka smarującego, co wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość obróbki. W przypadku stali twardych należy zmniejszyć prędkość obrotową i zwiększyć posuw.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Regularne ostrzenie krawędzi tnących przywraca początkowe właściwości skrawne. Nie należy stosować wiertła do materiałów twardszych niż stal niestopowa bez odpowiedniego chłodzenia.

Wskazówki dotyczące parametrów obróbki

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 800-1200 obr/min. W przypadku aluminium można zwiększyć prędkość do 2000-3000 obr/min. Tworzywa sztuczne wymagają niższych prędkości (600-1000 obr/min) aby uniknąć topienia materiału.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki warto rozważyć zakup zestawu wiertel HSS w różnych średnicach, chłodziwa do metali oraz ostrzarki do wiertel spiralnych. Dla prac w stalach hartowanych zalecane są wiertła kobaltowe HSS-Co.

...