

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-8-swm-8-0-schmith-p-30229.html>

Wiertło do metalu HSS 8 SWM-8,0 SCHMITH



Cena brutto	4,28 zł
Cena netto	3,48 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-8,0
Kod producenta	SWM-8,0
Kod EAN	5902004700359
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 8 mm SCHMITH SWM-8,0

Wiertło spiralne walcowe wykonane ze stali szybko tnącej (HSS) z podwyższoną zawartością wolframu, węgla i wanadu. Przeznaczone do wiercenia stali, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych.

Średnica 8,0 mm

Materiał HSS

Typ uchwytu **Walcowy**

Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze wzmocnieniem

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zapewnia utrzymanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Skład stopowy zwiększa twardość powierzchniową i odporność na ścieranie podczas pracy z twardszymi gatunkami stali.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalistyczna obróbka cieplna umożliwia pracę w podwyższonych temperaturach powstających podczas intensywnego wiercenia.

Wiertło zachowuje właściwości skrawne bez utraty twardości, co jest istotne przy wierceniu bez chłodzenia lub w materiałach trudnoskrawalnych.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt przy wierzchołku zapewnia uniwersalność zastosowań. Geometria ta sprawdza się w większości materiałów metalowych, zapewniając kompromis między szybkością wiercenia a trwałością ostrza.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie zapewnia równomierne usuwanie materiału i niskie opory skrawania. Gładkie krawędzie minimalizują ryzyko zatarcia i ułatwiają odprowadzanie wiórów, co przekłada się na czystość otworu i wydajność pracy.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWM-8,0
Średnica wiertła	8,0 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel) z dodatkiem W, C, V
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Typ wiertła	Spiralne do metalu

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie tworzyw sztucznych dających długi wiór
- Prace w materiałach miękkich wymagających precyzyjnych otworów
- Wiercenie w warunkach podwyższonych temperatur
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne
- Prace montażowe w konstrukcjach metalowych

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt walcowy o średnicy 8 mm pasuje do standardowych wiertel udarowych, wiertarek stołowych i ręcznych z uchwytem samozaciskowym o rozwarciu minimum 10 mm. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy średnica wiertła mieści się w zakresie uchwytu używanego narzędzia.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia zaleca się stosowanie obrotów dostosowanych do materiału – niższe dla stali (ok. 1000-1500 obr/min), wyższe dla aluminium i tworzyw (do 3000 obr/min). Przy otworach głębszych niż 3-krotność średnicy warto okresowo wycofywać wiertło w celu usunięcia wiórów.

Chłodzenie emulsją lub olejem przedłuża żywotność wiertła, szczególnie przy pracy z materiałami trudnoskrawalnymi. W przypadku stali nierdzewnych lub żarowytrzymałych zastosowanie chłodziwa jest niezbędne.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i ewentualnych pozostałości chłodziwa. Przechowywanie w suchym miejscu zabezpiecza przed korozją. Wiertła HSS można wielokrotnie ostrzyć, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118°.