

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-9-5-swm-9-5-schmith-p-30266.html>

## Wiertło do metalu HSS 9,5 SWM-9,5 SCHMITH



Cena brutto	<b>6,20 zł</b>
Cena netto	<b>5,04 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWM-9,5</b>
Kod producenta	<b>SWM-9,5</b>
Kod EAN	<b>5902004700403</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 9,5 mm SCHMITH SWM-9,5

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 9,5 mm, przeznaczone do obróbki stali konstrukcyjnych, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych. Walcowy uchwyt umożliwia montaż w standardowych wiertarkach i wkrętarkach udarowych.

Średnica 9,5 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS z dodatkami stopowymi

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa twardość krawędzi tnących. Wiertło zachowuje ostrość nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża okresy między ostrzeniami i obniża koszty eksploatacji.

#### Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka cieplna pozwala na pracę w podwyższonych temperaturach generowanych podczas intensywnego wiercenia. Wiertło nie traci twardości przy lokalnym nagrzewaniu się strefy skrawania.

### Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt zapewnia uniwersalność zastosowań. Sprawdza się w większości materiałów metalowych bez konieczności zmiany geometrii. Optymalny dla stali konstrukcyjnych i aluminium.

### Elastyczność i odporność na pękanie

Struktura materiału łączy twardość z odpornością na obciążenia dynamiczne. Wiertło znosi przeciążenia mechaniczne podczas pracy z materiałami o niejednorodnej strukturze lub przy wierceniu pod kątem.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWM-9,5
Średnica nominalna	9,5 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie tworzyw sztucznych o strukturze jednorodnej
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod śruby i nity w blachach
- Obróbka materiałów dających długi wiór (stal miękka, aluminium)
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne

### Kompatybilność z narzędziami

Walcowy uchwyt współpracuje ze standardowymi uchwytami wiertarskimi: szczękowymi (3-szczękowymi) oraz szybko mocującymi. Montaż w wiertarkach stacjonarnych, ręcznych oraz wkrętarkach udarowych z funkcją wiercenia. Sprawdź maksymalną średnicę uchwytu w narzędziu przed zakupem.

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem pracy nakręć otwór za pomocą punktaka, aby zapobiec ześlizgiwaniu się wiertła. Stosuj odpowiednie prędkości obrotowe: dla stali 15-25 m/min, dla aluminium 50-80 m/min. Podczas wiercenia głębokich otworów regularnie wycofuj wiertło w celu usunięcia wiórów.

Chłodzenie emulsją lub olejem obniża temperaturę strefy skrawania i wydłuża żywotność narzędzia. W przypadku stali nierdzewnych stosuj niższe prędkości i ciągłe chłodzenie. Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i zabezpiecz przed korozją.

Tępienie krawędzi objawia się wzrostem siły docisku i przegrzewaniem. Ostrz wiertło na szlifierce, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi tnących. Nierównomierne ostrze powoduje bicie i poszerzanie otworu.

### Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć: punktak do nakręcania otworów, emulsja chłodząco-smarująca do metali, zestaw wiertel HSS w gradacji średnic, uchwyt wiertarski szybko-mocujący, szlifierka do ostrzenia wiertel.

...