

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-9-swm-9-0-schmith-p-30256.html>

Wiertło do metalu HSS 9 SWM-9,0 SCHMITH



Cena brutto	5,47 zł
Cena netto	4,45 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-9,0
Kod producenta	SWM-9,0
Kod EAN	5902004700397
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 9 mm SCHMITH SWM-9,0

Wiertło walcowe ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 9 mm, przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Wzmocniona konstrukcja z dodatkiem wolframu, wanadu i węgla zapewnia długą żywotność krawędzi tnących.

Średnica 9,0 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną zawartością wolframu, wanadu i węgla. Dzięki temu wiertło zachowuje ostrość krawędzi nawet po wielokrotnym użyciu i nie wymaga częstego ostrzenia.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka cieplna pozwala na pracę w wysokich temperaturach generowanych podczas intensywnego wiercenia. Wiertło nie traci twardości ani geometrii przy przeciążeniach termicznych.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt 118° jest uniwersalnym rozwiązaniem do większości metali. Zapewnia optymalny balans między wydajnością skrawania a odprowadzaniem wiórów przy wierceniu stali konstrukcyjnej i stopowej.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjnie szlifowane krawędzie robocze zmniejszają opór skrawania i zapewniają równomierne wiercenie bez bicia. Powierzchnia otworu pozostaje gładka, bez zadziorów.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWM-9,0
Średnica wiertła	9,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	do 600°C
Dodatkowe składniki	Wolfram, wanad, węgiel
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, mosiądz, miedź)
- Wiercenie tworzyw sztucznych
- Prace w materiałach miękkich
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe
- Prace konserwacyjno-naprawcze
- Montaż konstrukcji stalowych

Użytkowanie i konserwacja

Dobór prędkości obrotowej

Dla stali konstrukcyjnej przy średnicy 9 mm zalecana prędkość to około 800-1000 obr/min. Dla aluminium można zwiększyć do 2000-2500 obr/min. Zbyt wysoka prędkość skraca żywotność wiertła, zbyt niska powoduje zacieranie się krawędzi.

Chłodzenie i smarowanie

Podczas wiercenia stali zaleca się stosowanie emulsji chłodzącej lub oleju obróbkowego. Aluminium można wiercić na sucho lub z minimalnym smarowaniem. Odpowiednie chłodzenie przedłuża żywotność wiertła nawet o 50%.

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich (szczękowych) o zakresie mocowania obejmującym średnicę 9 mm. Należy upewnić się, że wiertło jest mocowane na pełnej długości chwytu, bez luzu.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki warto rozważyć zestaw werteł HSS w różnych średnicach, emulsję chłodzącą do metali oraz uchwyt wiertarski szybko mocujący dla wiertarek stołowych i ręcznych.