

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-8-1-swmp-8-1-schmith-p-30507.html>



Wiertło do metalu HSS PRO 8,1 SWMP-8,1 SCHMITH

Cena brutto	8,30 zł
Cena netto	6,75 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-8,1
Kod producenta	SWMP-8,1
Kod EAN	5902004700854
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 8,1 mm SWMP-8,1 SCHMITH

Wiertło walcowe z serii PRO wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów o średnicy 8,1 mm w stalach konstrukcyjnych, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Wzmocniony rdzeń zwiększa odporność na obciążenia podczas pracy z materiałami o podwyższonej twardości.

Średnica 8,1 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 135°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń
Zwiększona grubość rdzenia wiertła podnosi odporność na momenty skręcające i siły osiowe, co zapobiega łamaniu się narzędzia podczas wiercenia w stalach lekko utwardzanych oraz materiałach o niejednorodnej strukturze.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° zmniejsza opór przy wchodzeniu w materiał, ogranicza poślizg na początku wiercenia i redukuje siły osiowe, co jest szczególnie istotne przy pracy z twardszymi stalami.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia stałą geometrię krawędzi tnących na całej długości roboczej. Gładka powierzchnia rowków ułatwia odprowadzanie wiórów i zmniejsza tarcie podczas wiercenia.

Szlifowane krawędzie tnące

Obróbka wykończeniowa krawędzi przez szlifowanie zwiększa ostrość i trwałość ostrzy. Zapewnia to czystsze otwory i dłuższe okresy między ostrzeniami w porównaniu z wiertłami walcowanymi.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-8,1
Średnica nominalna	8,1 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	135°
Obróbka powierzchni	Szlifowana spirala i krawędzie tnące
Konstrukcja rdzenia	Wzmocniona

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych niestopowych i niskostopowych
- Obróbka stali lekko utwardzanych o twardości do 900 N/mm²
- Wiercenie w metalach kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź, brąz
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych technicznych
- Prace warsztatowe wymagające powtarzalnej dokładności
- Montaż i konserwacja maszyn przemysłowych
- Konstrukcje stalowe w budownictwie

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnych zalecane obroty: 800-1200 obr/min, posuw 0,08-0,12 mm/obr. Dla aluminium można zwiększyć prędkość do 2000 obr/min. Podczas wiercenia stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym, co wydłuży trwałość narzędzia i poprawia jakość otworu.

Kompatybilność

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o zakresie 1-13 mm. Sprawdź maksymalną średnicę wiercenia dopuszczalną dla wiertarki – dla wiertła 8,1 mm zalecana moc silnika to minimum 600 W.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Regularnie kontrolować stan krawędzi tnących – wiertło można wielokrotnie ostrzyć przy zachowaniu prawidłowej geometrii kąta wierzchołkowego.