

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-8-2-swmp-8-2-schmith-p-30448.html>



Wiertło do metalu HSS PRO 8,2 SWMP-8,2 SCHMITH

Cena brutto	8,39 zł
Cena netto	6,82 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-8,2
Kod producenta	SWMP-8,2
Kod EAN	5902004700861
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 8,2 mm SCHMITH SWMP-8,2

Specjalistyczne wiertło ze stali szybko tnącej HSS z wzmocnionym rdzeniem, przeznaczone do wiercenia otworów w stalach, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Konstrukcja z kątem wierzchołkowym 135° zapewnia stabilność podczas obróbki materiałów o podwyższonej twardości.

Średnica 8,2 mm
Materiał HSS PRO
Kąt wierzchołkowy 135°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS PRO

Materiał charakteryzujący się zwiększoną odpornością na ścieranie i wysoką twardością w temperaturach roboczych. Stop zawiera dodatki chromu, molibdenu i wanadu, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia podczas intensywnej pracy.

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła zapewnia większą sztywność i odporność na siły skręcające podczas wiercenia. Konstrukcja minimalizuje ryzyko złamania narzędzia przy obróbce materiałów utwardzanych lub podczas wiercenia głębokich otworów.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° zmniejsza nacisk osiowy potrzebny do rozpoczęcia wiercenia. Ułatwia centrowanie na powierzchni materiału i redukuje tendencję do wędrowania wiertła po twardych powierzchniach.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia dokładne prowadzenie wiertła i efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Gładka powierzchnia spirali redukuje tarcie i nagrzewanie się narzędzia podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-8,2
Średnica wiertła	8,2 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybkotnąca)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ spirali	Szlifowana
Konstrukcja rdzenia	Wzmocniona
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź
- Wiercenie w tworzywach sztucznych konstrukcyjnych
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych
- Obróbka stopów lekko utwardzanych
- Wiercenie precyzyjnych otworów pod złącza śrubowe
- Zastosowania w warsztacie mechanicznym i produkcji
- Prace serwisowe w przemyśle maszynowym

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnych zalecana prędkość obrotowa wynosi 800-1200 obr/min przy średnicy 8,2 mm. W przypadku aluminium można zwiększyć obroty do 2000-2500 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub smarowania przedłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich z zakresem zaciskowym obejmującym średnicę 8,2 mm. Sprawdza się w wiertarkach stacjonarnych, ręcznych oraz maszynach CNC z odpowiednimi gniazdami narzędziowymi.

Utrzymanie ostrości

Wiertło można ponownie naostrzyć za pomocą ostrzałki do wiertel, zachowując oryginalny kąt 135°. Regularne czyszczenie spirali z wiórów i osadów zapobiega przegrzewaniu narzędzia. Przechowywanie w suchym miejscu chroni przed korozją.