

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-8-5-swmp-8-5-schmith-p-30449.html>



Wiertło do metalu HSS PRO 8,5 SWMP-8,5 SCHMITH

Cena brutto	8,98 zł
Cena netto	7,30 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-8,5
Kod producenta	SWMP-8,5
Kod EAN	5902004700878
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 8,5 mm SCHMITH SWMP-8,5

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS z wzmocnionym rdzeniem, przeznaczone do wiercenia otworów w stalach konstrukcyjnych, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Konstrukcja z uchwytem walcowym zapewnia kompatybilność z wiertarkami i wkrętarkami o standardowym uchwycie.

Średnica 8,5 mm
Materiał HSS PRO
Kąt wierzchołkowy 135°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń
Zwiększona grubość rdzenia wiertła podnosi odporność na siły skrętne podczas wiercenia w materiałach twardszych. Konstrukcja zapobiega łamaniu się wiertła przy pracy w stalach o podwyższonej twardości i stopach lekko utwardzanych.

--

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt ostrza w porównaniu do standardowych 118° redukuje siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Wiertło samo centruje się w materiale, co eliminuje konieczność punktowania przy większości zastosowań.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia równomierne prowadzenie wiertła i skuteczne odprowadzanie wiórów z otworu. Proces szlifowania zwiększa dokładność wymiarową otworów i wydłuża żywotność narzędzia.

Szlifowane krawędzie tnące

Obróbka szlifierska ostrzy zapewnia ostrość krawędzi i precyzyjną geometrię cięcia. Wiertło zachowuje parametry pracy przez dłuższy czas, co przekłada się na mniejszą liczbę wymaganych ostrzei.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-8,5
Średnica wiertła	8,5 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	Walcowy (cyldryczny)
Kąt wierzchołkowy	135°
Obróbka powierzchni	Szlifowane krawędzie i spirala
Konstrukcja rdzenia	Wzmocniona (zwiększona grubość)
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź
- Wiercenie w stopach lekko utwardzanych
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych technicznych
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające precyzyjnych otworów
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne
- Prace konserwacyjne i naprawcze w maszynach

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt walcowy o średnicy 8,5 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich: szczękowych (samozaciskowych) o zakresie min. 1-10 mm lub 1-13 mm oraz uchwytów szybkozłącznych z gniazdem sześciokątnym 1/4" z adapterem. Przed montażem należy

sprawdzić zakres zacisku uchwytu w wiertarce.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć punkt wiercenia. Dzięki kątowi 135° wiertło samo centruje się w większości materiałów, jednak w przypadku twardych stali zaleca się lekkie punktowanie końcówką o kącie 90-120°.

Podczas pracy należy stosować odpowiednie prędkości obrotowe – dla stali konstrukcyjnej około 800-1200 obr/min, dla aluminium 2000-3000 obr/min. Zbyt niska prędkość powoduje zgniatanie materiału, zbyt wysoka – przegrzewanie ostrza.

Wiercenie głębokich otworów wymaga okresowego wycofywania wiertła w celu usunięcia wiórów. W przypadku stali zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego, co wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość powierzchni otworu.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Przy zauważalnym stępieniu ostrzy możliwe jest ponowne ostrzenie z zachowaniem oryginalnego kąta 135° i symetrii krawędzi tnących.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki otworów warto rozważyć: wiertła HSS PRO w innych średnicach z serii SCHMITH, narzędzia do gwintowania M8 (odpowiednie dla otworu 8,5 mm pod gwint metryczny), chłodziwa do obróbki metali oraz zestawy wiertel HSS w zakresie 1-10 mm.

...