

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-9-5-swmp-9-5-schmith-p-30450.html>

## Wiertło do metalu HSS PRO 9,5 SWMP-9,5 SCHMITH

Cena brutto	<b>9,47 zł</b>
Cena netto	<b>7,70 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWMP-9,5</b>
Kod producenta	<b>SWMP-9,5</b>
Kod EAN	<b>5902004700892</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS PRO 9,5 mm SCHMITH SWMP-9,5

Wiertło z wzmocnionym rdzeniem wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia otworów w stalach konstrukcyjnych, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Model z uchwytem walcowym kompatybilny z wiertarkami standardowymi.

Średnica 9,5 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia podnosi sztywność wiertła i jego odporność na siły skręcające. Konstrukcja zapobiega łamaniu się narzędzia podczas wiercenia w materiałach o zmiennej twardości lub przy dużych obciążeniach.

### Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° ułatwia centrowanie bez nakłuwania, redukuje siłę posuwu i zmniejsza tendencję do ślizgania się po powierzchni materiału. Rozwiązanie szczególnie korzystne przy pracy ze stalą.

### Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia gładką powierzchnię, co przekłada się na sprawne odprowadzanie wiórów z otworu i zmniejszenie tarcia. Parametr wpływa bezpośrednio na dokładność wymiarową otworów.

### Szlifowane krawędzie tnące

Obróbka ścierna krawędzi zwiększa trwałość ostrza i jakość powierzchni wierconych otworów. Wiertło zachowuje zdolność cięcia przez dłuższy czas pracy w porównaniu z modelami walcowanymi.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-9,5
Średnica nominalna	9,5 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Walcowy (cylicyryczny)
Rodzaj obróbki	Szlifowane krawędzie tnące i spirala
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i nierdzewnych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź
- Wiercenie stopów lekko utwardzanych
- Prace w tworzywach sztucznych konstrukcyjnych
- Montaż instalacji elektrycznych i sanitarnych
- Prace ślusarskie i mechaniczne
- Konserwacja i naprawa maszyn
- Konstrukcje metalowe w budownictwie

## Użytkowanie i konserwacja

### Parametry obróbki

---

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty: 700-1000 obr/min przy chłodzeniu emulsją lub olejem. Dla aluminium: 2000-3000 obr/min z możliwością pracy na sucho. Posuw należy dostosować do twardości materiału – przy zbyt dużym występuje przegrzewanie, przy zbyt małym – zatarcie krawędzi.

### **Kompatybilność z maszynami**

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich samozaciskowych o zakresie 1,5-13 mm. Sprawdzić należy maksymalną średnicę uchwytu wiertarki – niektóre modele akumulatorowe mają ograniczenie do 10 mm.

### **Przedłużanie trwałości**

Po każdym użyciu usunąć wióry sprężonym powietrzem. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Przy intensywnej pracy zaleca się okresowe ostrzenie – wiertło można naostrzyć 3-5 razy zachowując oryginalny kąt 135°.

### **Produkty powiązane**

Do kompleksowej obróbki warto rozważyć: zestaw wiertel HSS PRO o różnych średnicach (1-13 mm), olej do wiercenia metali, punktak automatyczny do nakłuwania oraz szlifierkę do ostrzenia wiertel.

...