

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-9-swmp-9-0-schmith-p-30508.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 9 SWMP-9,0 SCHMITH

| | |
|------------------|--------------------------|
| Cena brutto | 9,39 zł |
| Cena netto | 7,63 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | SWMP-9,0 |
| Kod producenta | SWMP-9,0 |
| Kod EAN | 5902004700885 |
| Producent | Narzędzia SCHMITH |

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 9 mm SWMP-9,0 SCHMITH

Wiertło spiralne z wzmocnionym rdzeniem przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Konstrukcja z kątem wierzchołkowym 135° zapewnia precyzyjne prowadzenie i efektywne usuwanie wiórów.

Srednica 9,0 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła podnosi sztywność całej konstrukcji, co minimalizuje ugięcie podczas wiercenia i wydłuża żywotność narzędzia. Szczególnie istotne przy pracy w stopach lekko utwardzanych, gdzie występują znaczne siły kinetyczne.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° skraca długość krawędzi tnącej, co zmniejsza opór wiercenia i ułatwia centrowanie bez konieczności punktowania. Rozwiązanie korzystne przy pracy w twardszych materiałach.

Szlifowana spirala

Precyzyjne wykonanie rowków spiralnych zapewnia równomierny odpływ wiórów z otworu, co zapobiega blokowaniu i przegrzewaniu wiertła. Gładka powierzchnia spirali redukuje tarcie i poprawia jakość wykonanego otworu.

Szlifowane krawędzie tnące

Dokładne wyostrenie krawędzi poprzez szlifowanie, a nie walcowanie, gwarantuje ostrość i geometrię zgodną z normą. Przekłada się to na niższe zużycie energii podczas wiercenia i dłuższy okres między ostrzeniami.

Specyfikacja techniczna

| | |
|----------------------------|--|
| Model | SWMP-9,0 |
| Średnica wiertła | 9,0 mm |
| Materiał | HSS PRO (High Speed Steel) |
| Typ uchwytu | Walcowy (cylicylniczny) |
| Kąt wierzchołkowy | 135° |
| Wykonanie spirali | Szlifowana |
| Wykonanie krawędzi tnących | Szlifowane |
| Przeznaczenie | Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne |

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka aluminium, miedzi i ich stopów
- Wiercenie w mosiądzu i brązie
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych
- Prace w stopach lekko utwardzanych
- Montaż konstrukcji stalowych
- Naprawy i konserwacja maszyn
- Prace ślusarskie i mechaniczne

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Dla stali niestopowej i średnicy 9 mm zalecane obroty wynoszą 1000-1400 obr/min przy posuwach 0,15-0,25 mm/obr. W przypadku aluminium i tworzyw sztucznych można zwiększyć prędkość do 2000-2500 obr/min. Stosowanie chłodziwa przedłuża żywotność wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu.

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy o średnicy 9 mm współpracuje z większością wiertel elektrycznych, wiertarek stołowych i frezarek wyposażonych w uchwyt wiertarski do 13 mm. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić zakres zaciskowy uchwytu oraz moc maszyny – dla stali zalecana moc min. 600-800 W.

Przechowywanie i pielęgnacja

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości materiału, a następnie zabezpieczyć lekką warstwą oleju antykorozyjnego. Przechowywanie w dedykowanych kasetach lub pojemnikach zapobiega uszkodzeniu krawędzi tnących i kontaktowi z wilgocią.