

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-titanium-pro-8-10szt-swmtin-8-0-010-schmith-p-32983.html>



Wiertło do metalu HSS TITANIUM PRO 8 10szt SWMTIN-8,0-010 SCHMITH

Cena brutto	29,00 zł
Cena netto	23,58 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWMTIN-8,0-010
Kod producenta	SWMTIN-8,0-010
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS TITANIUM PRO 8 mm SCHMITH

Wiertło ze stali szybko tnącej HSS z powłoką TiN (azotek tytanu) przeznaczone do precyzyjnego wiercenia w metalu, drewnie i tworzywach sztucznych. Zestaw zawiera 10 sztuk wiertel o średnicy 8,0 mm.

Średnica 8,0 mm

Powłoka TiN (Titanium)

Materiał HSS Pro

Ilość w zestawie 10 szt.

Charakterystyka techniczna

Powłoka TiN - zwiększona trwałość

Warstwa azotku tytanu (TiN) podnosi twardość wiertła do około 80 HRC. Oznacza to wyraźnie dłuższą żywotność w porównaniu z niepolerowanymi wiertłami HSS - szczególnie istotne przy pracy seryjnej lub wierceniu w twardszych gatunkach stali.

Niski współczynnik tarcia

Powłoka TiN redukuje tarcie między wiertłem a materiałem obrabianym. Mniejsze nagrzewanie się narzędzia przekłada się na stabilność wymiarową otworu i mniejsze ryzyko odpuszczenia ostrza podczas intensywnej pracy.

Szlifowana spirala

Precyzyjnie szlifowane rowki zapewniają efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza to ryzyko zakleszczenia wiertła i ułatwia utrzymanie stałej prędkości wiercenia, zwłaszcza w głębokich otworach.

Uchwyt walcowy

Gładki trzpień walcowy współpracuje z wiertarkami i wkrętarkami wyposażonymi w uchwyt szczękowy. Średnica uchwytu odpowiada średnicy wiertła, co zapewnia stabilne mocowanie w zakresie 8 mm.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMTIN-8,0-010
Średnica wiertła	8,0 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Twardość powłoki	około 80 HRC
Typ uchwytu	Walcowy
Typ spirali	Szlifowana
Ilość w opakowaniu	10 sztuk
Producent	Schmith

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Wiercenie w metalach kolorowych (aluminium, mosiądz, miedź)
- Wiercenie w drewnie twardym i miękkim
- Wiercenie w tworzywach sztucznych (PVC, poliwęglan, akryl)
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające otworów o średnicy 8 mm
- Produkcja seryjna – dzięki zwiększonej trwałości powłoki TiN
- Prace naprawcze i konserwacyjne w warsztacie
- Zastosowania w przemyśle metalowym i stolarskim

Parametry pracy – porównanie z wiertłami HSS standardowymi

Powłoka TiN umożliwia zwiększenie parametrów skrawania względem tradycyjnych wiertel HSS bez powłoki:

Prędkość wiercenia

Wiertła tytanowane pracują o 40-60% szybciej przy zachowaniu tej samej trwałości ostrza. Oznacza to możliwość podniesienia obrotów wrzeciona lub skrócenie czasu cyklu wiercenia.

Prędkość posuwu

Posuw można zwiększyć o 10-20% bez znaczącego skrócenia żywotności wiertła. Przydatne w produkcji seryjnej, gdzie liczy się wydajność i powtarzalność procesu.

Użytkowanie i konserwacja

Aby maksymalnie wykorzystać właściwości powłoki TiN, warto stosować odpowiednie parametry pracy. W przypadku stali konstrukcyjnych zaleca się obniżenie obrotów i stosowanie chłodzenia emulsyjnego lub olejowego. Dla metali miękkich (aluminium, mosiądz) można zwiększyć obroty, zachowując umiarkowany posuw.

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i zabrudzeń. Powłoka TiN jest odporna na ścieranie, ale unikanie uderzeń mechanicznych i przechowywanie w suchym miejscu wydłuży żywotność narzędzia. Regularne sprawdzanie stanu ostrza pozwala na wczesne wykrycie zużycia i uniknięcie uszkodzenia obrabianego materiału.

Produkty powiązane

Do kompleksowego wyposażenia warsztatu warto rozważyć zestawy wiertel HSS TiN w innych średnicach (np. 3 mm, 5 mm, 10 mm) oraz zestawy stopniowe do cięższych zastosowań. Przydatne mogą być również chłodziwa do obróbki metali oraz uchwyty wiertarskie o zwiększonej precyzji mocowania.

...