

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-szkla-i-glazury-8x85-sch04g10005-schmith-p-58826.html>



Wiertło do szkła i glazury 8x85 SCH04G10005 SCHMITH

Cena brutto	6,93 zł
Cena netto	5,63 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SCH04G10005
Kod producenta	SCH04G10005
Kod EAN	5902004771915
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do szkła i glazury 8×85 mm SCHMITH SCH04G10005

Specjalistyczne wiertło z końcówką z węgliku spiekanego w krzyżowej konfiguracji, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów w szkłe i glazurze. Sześciokątny uchwyt zapewnia stabilne mocowanie w uchwycie wiertarki.

Srednica robocza 8 mm
Długość całkowita 85 mm
Typ końcówki TCT x4
Typ uchwytu HEX

Charakterystyka techniczna

Końcówka TCT x4

Cztery krawędzie z węgliku spiekanego (Tungsten Carbide Tipped) rozmieszczone krzyżowo umożliwiają równomierne rozkładanie nacisku podczas wiercenia. Konstrukcja minimalizuje ryzyko pęknięć materiału i zapewnia płynniejszy proces wiercenia w porównaniu z wiertłami jednokrawędziowymi.

Uchwyt sześciokątny HEX

Profil sześciokątny zapobiega obracaniu się wiertła w uchwycie wiertarki, co jest kluczowe przy pracy z twardymi, kruchymi materiałami. Eliminuje poślizg nawet przy większych oporach wiercenia, zapewniając bezpieczeństwo i precyzję.

Średnica 8 mm

Uniwersalny rozmiar odpowiedni do montażu kołków, uchwytów, zawiasów oraz prowadzenia instalacji w łazienkach i kuchniach. Otwór 8 mm pozwala na swobodne przejście standardowych wkrętów i śrub montażowych.

Węglik spiekany

Materiał końcówki roboczej charakteryzuje się twardością znacznie przewyższającą stal szybko tnącą. Zachowuje ostrość krawędzi podczas wiercenia w szkłe i glazurze, które są materiałami ściernymi. Zapewnia dłuższą żywotność narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	SCH04G10005
Producent	SCHMITH
Średnica wiertła	8 mm
Długość całkowita	85 mm
Typ końcówki	TCT x4 (węglik spiekany, 4 krawędzie)
Typ uchwytu	HEX (sześciokątny)
Materiały do wiercenia	Szkło, glazura

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w płytkach ceramicznych i glazurze
- Przygotowanie otworów pod uchwyty i wieszaki w szkłe
- Montaż luster i paneli szklanych w łazienkach
- Instalacja akcesoriów łazienkowych na glazurowanych powierzchniach
- Wykonywanie otworów pod przewody w płytkach ściennych
- Wiercenie w szkłe hartowanym przy niskich obrotach
- Montaż elementów dekoracyjnych na glazurze
- Prace instalacyjne w kuchniach i łazienkach

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Wiercenie w szkło i glazurze wymaga niskich obrotów (300-600 obr/min) i stałego chłodzenia wodą. Nacisk powinien być umiarkowany i równomierny. Rozpoczynanie wiercenia pod kątem 45° zapobiega ślizganiu się wiertła po gładkiej powierzchni. Po przejściu przez glazurę można zwiększyć obroty przy wierceniu w podłożu.

Chłodzenie podczas pracy

Ciągłe chłodzenie wiertła wodą jest konieczne – zapobiega przegrzaniu końcówki z węgliką, które prowadzi do utraty właściwości skrawających. Można stosować spryskiwanie, wiercenie przez warstwę wody lub użycie mokrej gąbki jako podkładki.

Kompatybilność z narzędziami

Sześciokątny uchwyt wymaga wiertarki z uchwytem szybkomocującym lub trzyszczękowym zdolnym do mocowania profili HEX. Sprawdź, czy uchwyt wiertarki obsługuje końcówki sześciokątne przed rozpoczęciem pracy.