

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-0-4-swm-0-4-schmith-p-30166.html>

Wiertło do metalu HSS 0,4 SWM-0,4 SCHMITH



Cena brutto	0,87 zł
Cena netto	0,71 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-0,4
Kod producenta	SWM-0,4
Kod EAN	5902004706009
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 0,4 mm SCHMITH SWM-0,4

Precyzyjne wiertło wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do obróbki metali, tworzyw sztucznych i materiałów miękkich. Średnica 0,4 mm pozwala na wykonywanie detali wymagających najwyższej precyzji.

Średnica 0,4 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał charakteryzujący się podwyższoną zawartością wolframu, węgla i wanadu. Zapewnia zachowanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu oraz odporność na odkształcenia podczas intensywnej pracy.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki termicznej umożliwia pracę w ekstremalnych temperaturach. Wiertło nie traci właściwości skrawających przy wysokich obrotach i długotrwałym użytkowaniu, co ma znaczenie przy wierceniu materiałów trudnoskrawalnych.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt zapewniający uniwersalność zastosowań. Umożliwia efektywne wiercenie w stalach konstrukcyjnych, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych bez konieczności zmiany narzędzia.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie krawędzi roboczych zwiększa trwałość narzędzia i jakość wykonywanych otworów. Odporna na tarcie geometria ostrza redukuje siły skrawania i minimalizuje ryzyko pęknięcia wiertła o małej średnicy.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWM-0,4
Średnica robocza	0,4 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnych i nierdzewnych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie tworzyw sztucznych
- Precyzyjne otwory w elektronice i modelarstwie
- Prace jubilerskie i zegarmistrzowskie
- Obróbka materiałów miękkich dających długi wiór
- Wiercenie detali w mechanice precyzyjnej
- Prototypowanie i prace laboratoryjne

Uwaga dotycząca użytkowania

Ze względu na małą średnicę (0,4 mm) wiertło wymaga stabilnego zamocowania w precyzyjnym uchwycie wiertarskim. Zaleca się stosowanie niskich prędkości obrotowych i delikatnego docisku, aby uniknąć złamania narzędzia. Przed rozpoczęciem wiercenia

warto wykonać nakłucie punktakiem, co zapobiegnie ześlizgiwaniu się wiertła z punktu wiercenia.

Użytkowanie i konserwacja

Wiertła o średnicy 0,4 mm należą do narzędzi precyzyjnych wymagających odpowiedniej techniki pracy. Podczas wiercenia należy stosować prędkość obrotową dostosowaną do materiału obrabianego – dla stali 1500-2000 obr/min, dla aluminium 3000-4000 obr/min, dla tworzyw sztucznych 2000-3000 obr/min.

Stosowanie chłodziwa lub środka smarującego znacząco wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość obróbki. W przypadku stali zaleca się emulsję chłodząco-smarującą, dla aluminium olej maszynowy, a dla tworzyw sztucznych sprężone powietrze do odprowadzania wiórów.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Przechowywanie w dedykowanych pojemnikach lub organaizerach zapobiega uszkodzeniom mechanicznym i utlenianiu powierzchni roboczych.