

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-0-5-swm-0-5-schmith-p-30167.html>

Wiertło do metalu HSS 0,5 SWM-0,5 SCHMITH



Cena brutto	0,85 zł
Cena netto	0,69 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-0,5
Kod producenta	SWM-0,5
Kod EAN	5902004706016
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 0,5 mm SCHMITH SWM-0,5

Precyzyjne wiertło o średnicy 0,5 mm wykonane ze stali szybko tnącej HSS z podwyższoną zawartością wolframu, wanadu i węgla. Przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych przy użyciu wiertarek stacjonarnych i ręcznych.

Średnica 0,5 mm
Materiał HSS
Typ uchwytu Walcowy
Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze wzmocnieniem

Zwiększona zawartość wolframu, wanadu i węgla zapewnia utrzymanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Skład stopu pozwala na zachowanie niezmienności geometrii wiertła podczas intensywnej eksploatacji.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki termicznej umożliwia pracę w ekstremalnych temperaturach powstających podczas wiercenia w metalach twardych. Wiertło zachowuje parametry skrawania bez utraty twardości i sprężystości.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrza zapewnia uniwersalność zastosowania. Geometria 118° stanowi kompromis między siłą posuwu a jakością otworu, sprawdza się w większości materiałów metalowych i niemetalowych.

Uchwyt walcowy

Gładka powierzchnia trzpienia umożliwia mocowanie w uchwytach wiertarskich o różnej konstrukcji. Kompatybilność z wiertarkami stołowymi, stojakowymi oraz elektronarzędziami ręcznymi z uchwytami 0,5-10 mm.

Specyfikacja techniczna

Symbol producenta	SWM-0,5
Średnica robocza	0,5 mm
Materiał	Stal szybkoobrotowa HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Rodzaj krawędzi tnących	Szlifowane, odporne na tarcie
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów precyzyjnych w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz, brąz
- Wiercenie tworzyw sztucznych o różnej twardości
- Wykonywanie otworów montażowych w elementach elektronicznych
- Prace modelarskie i prototypowe wymagające małych średnic
- Obróbka materiałów miękkich dających długi wiór
- Wiercenie w płytach drukowanych PCB
- Precyzyjna obróbka w jubilerstwie i zegarmistrzostwie

Dobór prędkości obrotowej

Dla średnicy 0,5 mm zaleca się wysokie obroty: 8000-12000 obr/min dla stali, 12000-15000 obr/min dla aluminium. Stosowanie niższych obrotów może prowadzić do łamania wiertła. Konieczne jest stabilne mocowanie przedmiotu i płynny posuw bez

nadmiernego nacisku.

Użytkowanie i konserwacja

Wiertła o małych średnicach wymagają szczególnej ostrożności. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić koncentryczność zamocowania w uchwycie – bicie wiertła prowadzi do jego natychmiastowego złamania. Wiercenie rozpoczynać od punktowania lub użycia prowadnicy.

Przy obróbce stali zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego, co wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu. W przypadku aluminium można pracować na sucho lub z minimalnym smarowaniem.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału, następnie zabezpieczyć przed wilgocią. Przechowywanie w indywidualnych tubach lub sorterach zapobiega uszkodzeniu delikatnych krawędzi tnących.

Ostrzenie wiertła

Ze względu na bardzo małą średnicę, regeneracja wiertła 0,5 mm w warunkach warsztatowych jest praktycznie niemożliwa. Próby ostrzenia bez specjalistycznego sprzętu prowadzą do zniszczenia geometrii i utraty koncentryczności. Po stępieniu zaleca się wymianę na nowe wiertło.