

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-0-7-swm-0-7-schmith-p-30169.html>

Wiertło do metalu HSS 0,7 SWM-0,7 SCHMITH



Cena brutto	0,85 zł
Cena netto	0,69 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-0,7
Kod producenta	SWM-0,7
Kod EAN	5902004706030
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 0,7 mm SCHMITH SWM-0,7

Precyzyjne wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do obróbki metali, stali oraz tworzyw sztucznych. Średnica 0,7 mm umożliwia wykonywanie małych otworów w pracach montażowych, modelarskich i precyzyjnych.

Średnica 0,7 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał z podwyższoną zawartością wolframu, węgla i wanadu. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża jego żywotność i zmniejsza częstotliwość wymiany narzędzia.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki termicznej zapewnia stabilność pracy w wysokich temperaturach powstających podczas intensywnego

wiercenia. Wiertło nie traci twardości ani geometrii ostrza podczas pracy z dużymi obrotami.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrzenia zapewniający uniwersalność zastosowań. Sprawdza się w większości metali i stopów – od stali konstrukcyjnych przez aluminium po mosiądz. Zapewnia równowagę między siłą skrawania a odprowadzaniem wiórów.

Elastyczność i odporność na pękanie

Struktura stali HSS łączy twardość z odpornością na obciążenia dynamiczne. Wiertło wytrzymuje naprężenia powstające podczas przebijania twardych warstw materiału bez ryzyka łamania, co jest istotne przy małych średnicach.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-0,7
Średnica robocza	0,7 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Przeznaczenie	stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w blachach stalowych i aluminiowych
- Prace modelarskie i precyzyjne w metalu
- Wiercenie otworów pod nity i śruby małych średnic
- Obróbka mosiądzu i miedzi w instalacjach elektrycznych
- Przygotowanie otworów pilotujących przed wierceniem większymi średnicami
- Wiercenie w tworzywach sztucznych o wysokiej twardości
- Prace naprawcze w elektronice i mechanice precyzyjnej

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obróbki

Przy średnicy 0,7 mm zaleca się stosowanie obrotów w zakresie 3000-5000 obr/min dla stali i 5000-8000 obr/min dla aluminium. Posuw należy dostosować do twardości materiału – zbyt duży może spowodować złamanie wiertła. Zawsze stosuj chłodzenie emulsją

lub olejem skrawającym, aby odprowadzić ciepło i przedłużyć żywotność narzędzia.

Przechowywanie i ostrzenie

Przechowuj wiertło w suchym miejscu, oddzielnie od innych narzędzi, aby uniknąć uszkodzenia krawędzi tnących. Po użyciu oczyść z wiórów i pozostałości materiału. Przy zauważalnym stępieniu można przeprowadzić ostrzenie na szlifierce, zachowując oryginalny kąt 118° i symetrię ostrzy.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem zaleca się stosowanie uchwytu wiertarskiego precyzyjnego 0,5-3,2 mm, oleju do obróbki metali HSS oraz zestawu wiertel o różnych średnicach dla większej uniwersalności prac.