

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-0-8-swm-0-8-schmith-p-30170.html>

Wiertło do metalu HSS 0,8 SWM-0,8 SCHMITH



Cena brutto	0,87 zł
Cena netto	0,71 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-0,8
Kod producenta	SWM-0,8
Kod EAN	5902004706047
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 0,8 mm SCHMITH SWM-0,8

Precyzyjne wiertło walcowe ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 0,8 mm, przeznaczone do obróbki metali, stali oraz tworzyw sztucznych. Wzmocniony skład stopowy z dodatkiem wolframu i wanadu zapewnia trwałość krawędzi tnących oraz stabilność wymiarową podczas intensywnej pracy.

Średnica 0,8 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się podwyższoną zawartością wolframu, węgla i wanadu. Dzięki temu wiertło zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet po wielokrotnym użyciu i nie zmienia geometrii podczas pracy, co przekłada się na powtarzalność wymiarów otworów.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki cieplnej umożliwia pracę w ekstremalnych temperaturach. Wiertło nie traci twardości przy nagrzewaniu się podczas intensywnego wiercenia w stalach trudnoskrawalnych, co wydłuża żywotność narzędzia i pozwala na wyższe prędkości obrotowe.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt 118° to uniwersalne rozwiązanie dla większości metali. Zapewnia równowagę między siłą posuwu a jakością otworu. Taki kąt sprawdza się w stalach konstrukcyjnych, aluminium, mosiądzu oraz tworzywach sztucznych.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjnie szlifowane ostrza gwarantują czyste skrawanie i minimalizują powstawanie zadziorów na krawędziach otworu. Zwiększona odporność na tarcie redukuje nagrzewanie się wiertła i poprawia jakość powierzchni obrabianej.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-0,8
Średnica wiertła	0,8 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ uchwyty	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Skład stopowy	Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne, materiały miękkie

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź
- Precyzyjne wiercenie w tworzywach sztucznych
- Prace z materiałami dającymi długi wiór
- Wykonywanie otworów montażowych w elektronice
- Obróbka detali w modelarstwie i jubilerstwie
- Wiercenie w płytach drukowanych PCB
- Prace precyzyjne wymagające małych średnic

Jak pracować wiertłem o małej średnicy

Wiertła o średnicy poniżej 1 mm wymagają szczególnej ostrożności. Należy stosować niższe prędkości obrotowe niż dla większych

średnic, zapewnić stabilne zamocowanie przedmiotu oraz stosować chłodzenie lub przerwy w wierceniu. Unikaj nadmiernego docisku – cienkie wiertło może się złamać przy zbyt dużym nacisku osiowym.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy upewnij się, że wiertło jest prawidłowo zamocowane w uchwycie wiertarki. Przy średnicy 0,8 mm szczególnie ważne jest dokładne wycentrowanie – nawet niewielkie bicie osiowe może prowadzić do złamania narzędzia.

Stosuj odpowiednie prędkości obrotowe dostosowane do obrabianego materiału. Dla stali zaleca się niższe obroty z chłodzeniem emulsją lub olejem skrawającym. Przy aluminium i tworzywach można zwiększyć obroty, zachowując umiarkowany posuw.

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniami mechanicznymi. Regularne czyszczenie rowków wiórowych przedłuża żywotność narzędzia.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami HSS zaleca się stosowanie chłodziw skrawających, które redukują tarcie i odprowadzają ciepło. Warto rozważyć zakup zestawu wiertel w różnych średnicach oraz uchwytu precyzyjnego, który zapewni stabilne mocowanie cienkich wiertel.