

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-0-9-swm-0-9-schmith-p-30171.html>

## Wiertło do metalu HSS 0,9 SWM-0,9 SCHMITH



Cena brutto	<b>0,87 zł</b>
Cena netto	<b>0,71 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWM-0,9</b>
Kod producenta	<b>SWM-0,9</b>
Kod EAN	<b>5902004706054</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 0,9 mm SCHMITH SWM-0,9

Precyzyjne wiertło o średnicy 0,9 mm wykonane ze stali szybko tnącej HSS z podwyższoną zawartością wolframu, wanadu i węgla. Przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych w warunkach profesjonalnych i hobbystycznych.

Średnica 0,9 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ chwytu Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS z dodatkami stopowymi

Podwyższona zawartość wolframu, wanadu i węgla zapewnia zachowanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Wiertło nie traci właściwości skrawnych podczas intensywnej pracy, co wydłuża żywotność narzędzia i redukuje koszty eksploatacji.

#### Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki termicznej umożliwia pracę w ekstremalnych temperaturach generowanych podczas wiercenia materiałów trudnoskrawalnych. Wiertło nie traci twardości ani geometrii nawet przy intensywnym obciążeniu cieplnym, co jest kluczowe przy wierceniu otworów w stali.

### Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt ostrza zapewnia optymalny balans między szybkością wiercenia a trwałością narzędzia. Geometria 118° sprawdza się w większości materiałów metalowych i eliminuje konieczność posiadania osobnych wiertel do różnych zastosowań.

### Elastyczna konstrukcja odporna na pękanie

Struktura materiału łączy twardość krawędzi tnących z elastycznością trzpienia, co minimalizuje ryzyko pęknięcia podczas pracy. Szczególnie istotne przy małych średnicach, gdzie wiertło jest narażone na większe naprężenia skrętne.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWM-0,9
Średnica wiertła	0,9 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel) z dodatkami W, V, C
Typ chwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Obróbka krawędzi	Szlifowane, odporne na tarcie
Materiały obrabiane	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne, materiały miękkie

## Zastosowanie

- Wiercenie precyzyjnych otworów montażowych w stalowych obudowach i profilach
- Obróbka aluminium, miedzi i innych metali kolorowych w elektronice
- Wykonywanie otworów pod nity i śruby w konstrukcjach metalowych
- Wiercenie tworzyw sztucznych w modelarstwie i prototypowaniu
- Prace w warsztatach mechanicznych przy naprawach i montażu
- Obróbka materiałów miękkich wymagających precyzyjnych otworów
- Wiercenie blach stalowych o grubości do kilku milimetrów
- Przygotowanie otworów prowadzących pod większe średnice

### Dobór parametrów wiercenia

Przy średnicy 0,9 mm zaleca się stosowanie niskich prędkości obrotowych (1500-2500 obr/min dla stali, 3000-4000 obr/min dla

---

aluminium) oraz delikatny posuw. Użycie chłodziwa lub środka smarującego znacząco wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość obrabianej powierzchni. Przed przystąpieniem do wiercenia warto wykonać nakłucie punktakiem, aby zapobiec ześlizgiwaniu się narzędzia.

### **Kompatybilność z narzędziami**

Uchwyt walcowy umożliwia montaż w standardowych chwytach wiertarskich o zakresie zaciskowym od 0,5 mm wzwyż. Wiertło współpracuje z wiertarkami elektrycznymi, akumulatorowymi oraz wiertarkami stołowymi wyposażonymi w precyzyjne uchwyty. Przy tak małej średnicy kluczowe jest wypoziomowanie narzędzia i stabilne zamocowanie obrabianego elementu.