

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-1-2-swm-1-2-schmith-p-30156.html>

Wiertło do metalu HSS 1,2 SWM-1,2 SCHMITH



Cena brutto	0,88 zł
Cena netto	0,72 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-1,2
Kod producenta	SWM-1,2
Kod EAN	5902004706078
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 1,2 mm SCHMITH SWM-1,2

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 1,2 mm z uchwytem walcowym. Przeznaczone do precyzyjnego wiercenia w stali, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych.

Średnica 1,2 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS z dodatkami stopowymi

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa twardość krawędzi tnących i zapewnia zachowanie ostrości nawet po wielokrotnym użyciu. Dodatki stopowe poprawiają odporność na ścieranie podczas pracy w trudnych warunkach.

Obróbka termiczna do ekstremalnych temperatur

Specjalistyczny proces hartowania pozwala na pracę w temperaturach do 600°C bez utraty właściwości skrawnych. Oznacza to możliwość intensywnego wiercenia bez przerw na chłodzenie oraz dłuższą żywotność narzędzia.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrza zapewnia uniwersalność zastosowań. Sprawdza się w większości materiałów — od stali konstrukcyjnych przez aluminium po tworzywa sztuczne. Geometria krawędzi ułatwia centrowanie i redukuje siły podczas wiercenia.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie zapewnia równomierny skrawanie i dokładność otworów. Gładkie krawędzie redukuje tarcie, zmniejszają nagrzewanie się wiertła i wydłużają okresy między ostrzeniami.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-1,2
Średnica wiertła	1,2 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i nierdzewnej
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych
- Prace precyzyjne wymagające małych średnic otworów
- Obróbka materiałów miękkich i plastycznych
- Wiercenie materiałów dających długi wiór
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe

Dobór prędkości obrotowej

Przy średnicy 1,2 mm zalecane są wysokie obroty — dla stali około 3000-4000 obr/min, dla aluminium 6000-8000 obr/min. Małe wiertła wymagają precyzyjnego prowadzenia i umiarkowanego docisku, aby uniknąć złamania.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy punktować miejsce otworu, aby zapobiec ześlizgiwaniu się wiertła. W przypadku twardych materiałów wskazane jest stosowanie chłodziwa lub środka smarującego — przedłuży to żywotność narzędzia i poprawia jakość otworu.

Wiertło o średnicy 1,2 mm jest narzędziem delikatnym. Należy unikać bocznych nacisków podczas pracy oraz wiercenia pod kątem. Po użyciu warto oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć przed korozją lekkim naoliwieniem.

Tępienie krawędzi objawia się zwiększonym oporem, nagrzewaniem i niższą jakością otworów. Wiertła HSS można ostrząc przy użyciu specjalistycznych ostrzałek lub szlifierek z odpowiednim kątem.

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt walcowy pasuje do wiertel ręcznych, wiertarek stołowych oraz wiertarek kolumnowych wyposażonych w uchwyt wiertarski samozaciskowy. Przed montażem należy sprawdzić zakres zaciskowy uchwytu — niektóre modele mogą wymagać przejściówki dla małych średnic.