

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-1-4-swm-1-4-schmith-p-30157.html>

Wiertło do metalu HSS 1,4 SWM-1,4 SCHMITH



Cena brutto	0,88 zł
Cena netto	0,72 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-1,4
Kod producenta	SWM-1,4
Kod EAN	5902004706085
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 1,4 mm SCHMITH SWM-1,4

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej (HSS) o średnicy 1,4 mm z uchwytem walcowym. Przeznaczone do precyzyjnego wiercenia stali, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych.

Średnica 1,4 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał o podwyższonej zawartości wolframu, węgla i wanadu. Zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża żywotność narzędzia i zmniejsza częstotliwość wymiany.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka cieplna pozwala na pracę w wysokich temperaturach generowanych podczas wiercenia. Wiertło nie traci

twardości i nie ulega deformacji w warunkach intensywnej eksploatacji.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrza zapewnia optymalny kompromis między siłą skrawania a odprowadzaniem wiórów. Uniwersalne rozwiązanie do większości materiałów metalowych i tworzyw sztucznych.

Uchwyt walcowy

Cylindryczna forma uchwytu umożliwia montaż w wiertarkach udarowych, bezударowych oraz wkrętarkach z uchwytem szczękowym. Zapewnia stabilne mocowanie i precyzyjne prowadzenie wiertła.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWM-1,4
Średnica wiertła	1,4 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Typ krawędzi tnących	Szlifowane, odporne na tarcie
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie tworzyw sztucznych i materiałów kompozytowych
- Prace precyzyjne wymagające małych średnic otworów
- Montaż elektroniki i urządzeń precyzyjnych
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Zastosowania przemysłowe i warsztatowe

Użytkowanie i konserwacja

Zalecenia dotyczące pracy

Podczas wiercenia metali stosować chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym. Małe średnice wiertła wymagają szczególnej ostrożności - unikać nadmiernego nacisku i zbyt wysokich obrotów. Regularnie usuwać wióry z rowków spiralnych, aby zapobiec

zakleszczeniu. Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło i zabezpieczyć przed korozją.

Dobór parametrów obróbki

Dla średnicy 1,4 mm zalecane obroty wynoszą 3000-5000 obr/min w przypadku stali oraz 5000-8000 obr/min dla aluminium. Posuw powinien być dostosowany do twardości materiału - zbyt szybki posuw może spowodować złamanie wiertła o tak małej średnicy. Przy wierceniu stali hartowanych należy zmniejszyć prędkość obrotową o 30-40%.