

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-1-5-swm-1-5-schmith-p-30160.html>

Wiertło do metalu HSS 1,5 SWM-1,5 SCHMITH



Cena brutto	0,88 zł
Cena netto	0,72 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-1,5
Kod producenta	SWM-1,5
Kod EAN	5902004700113
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 1,5 mm SCHMITH SWM-1,5

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów o średnicy 1,5 mm w stalach, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Walcowy chwyt zapewnia stabilne mocowanie w standardowych uchwytach wiertel.

Średnica 1,5 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ chwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zawierający podwyższoną zawartość wolframu, węgla i wanadu. Dodatki stopowe zwiększają twardość krawędzi tnących i pozwalają zachować ostrość nawet po wielokrotnym użyciu. Elastyczność stali HSS minimalizuje ryzyko pęknięcia podczas pracy pod obciążeniem.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka termiczna umożliwia pracę w podwyższonych temperaturach bez utraty właściwości skrawnych. Wiertło zachowuje twardość i geometrię krawędzi podczas długotrwałego wiercenia, gdy w strefie skrawania generowane są wysokie temperatury.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrzenia zapewniający uniwersalne zastosowanie. Geometria 118° sprawdza się w większości materiałów metalowych, zapewniając równowagę między wydajnością skrawania a trwałością ostrza.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie krawędzi skrawających zapewnia czystość i dokładność otworu. Odporna na tarcie powierzchnia zmniejsza siły skrawania i wydłuża żywotność narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-1,5
Średnica wiertła	1,5 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ chwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w blachach stalowych
- Obróbka profili aluminiowych i miedzi
- Precyzyjne wiercenie w tworzywach sztucznych
- Prace ślusarskie przy montażu konstrukcji metalowych
- Wiercenie otworów przelotowych w elementach z metali kolorowych
- Przygotowanie otworów pod nity i śruby małych średnic
- Obróbka materiałów dających długi wiór

Kompatybilność z maszynami

Walcowy chwyt umożliwia montaż w standardowych uchwytach wiertarskich: uchwytach szybko mocujących, uchwytach kłowych oraz uchwytach elektromagnetycznych. Przed użyciem należy sprawdzić, czy średnica chwytu mieści się w zakresie chwytu wkrętarki lub wiertarki.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy nakierować wiertło prostopadle do obrabianej powierzchni. W przypadku twardych stali zaleca się wykonanie wstępnego nawiercenia świdrem centrującym lub wiertłem o mniejszej średnicy.

Podczas pracy należy stosować odpowiednią prędkość obrotową dostosowaną do materiału. W przypadku stali konstrukcyjnych zalecane obroty to 1500-2500 obr/min, dla metali kolorowych można zwiększyć prędkość do 3000-4000 obr/min. Wiercenie z chłodzeniem emulsją lub olejem obniża temperaturę i wydłuża żywotność narzędzia.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Regularne ostrzenie na ostrzarce do wiertel przywraca geometrię krawędzi tnących. Przy ostrzeniu należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy 118° oraz symetrię obu krawędzi skrawających.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zakup zestawu wiertel HSS o różnych średnicach, uchwytu szybkoocującego oraz środków chłodząco-smarujących wydłużających żywotność narzędzi skrawających.