

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-1-7-swm-1-7-schmith-p-30158.html>

## Wiertło do metalu HSS 1,7 SWM-1,7 SCHMITH



Cena brutto	<b>0,89 zł</b>
Cena netto	<b>0,72 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWM-1,7</b>
Kod producenta	<b>SWM-1,7</b>
Kod EAN	<b>5902004706108</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 1,7 mm SCHMITH SWM-1,7

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS z uchwytem walcowym, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia w stali, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Średnica robocza 1,7 mm umożliwia wykonywanie otworów montażowych i technologicznych w obróbce detali.

Średnica 1,7 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał zawierający podwyższone ilości wolframu, węgla i wanadu. Zapewnia zachowanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu oraz odporność na zużycie ściernie podczas pracy z materiałami o różnej twardości.

#### Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki cieplnej pozwala na pracę w ekstremalnych temperaturach generowanych podczas wiercenia z dużymi prędkościami obrotowymi. Wiertło zachowuje właściwości skrawne bez ryzyka odpuszczenia stali.

### Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrzenia zapewniający uniwersalność zastosowań. Geometria ta sprawdza się w większości materiałów metalowych, zapewniając równowagę między szybkością wiercenia a trwałością ostrza.

### Uchwyt walcowy

Gładka cylindryczna część chwytna kompatybilna z uchwytami wiertarskimi standardowych wkrętarek, wiertarek stołowych i ręcznych. Zapewnia stabilne mocowanie bez poślizgu podczas pracy.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWM-1,7
Średnica robocza	1,7 mm
Materiał	Stal szybkotnąca HSS (High Speed Steel)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Rodzaj obróbki krawędzi	Szlifowane krawędzie tnące
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych technicznych
- Wykonywanie otworów montażowych w blachach
- Precyzyjna obróbka detali w warsztatach mechanicznych
- Wiercenie w materiałach miękkich dających długi wiór
- Prace serwisowe i naprawcze w instalacjach przemysłowych
- Zastosowania modelarskie i prototypowe

## Użytkowanie i konserwacja

### Parametry wiercenia

---

Dla stali używaj prędkości obrotowej 1500-2500 obr/min z chłodzeniem emulsją lub olejem skrawającym. W aluminium możliwe są wyższe obroty 3000-4000 obr/min. Stosuj posuw równomierny, unikaj forsowania narzędzia.

### **Ostrzenie i konserwacja**

Po stępieniu wiertła można naostrzyć na szlifierce narzędziowej, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi. Przed każdym użyciem sprawdź stan ostrza – uszkodzone krawędzie prowadzą do nadmiernego nagrzewania i obniżenia jakości otworów.

### **Przechowywanie**

Przechowuj wiertła w dedykowanych kasetach lub stojakach, zabezpieczając ostrza przed kontaktem z innymi narzędziami. Unikaj wilgoci – stal HSS jest podatna na korozję powierzchniową, która obniża trwałość krawędzi tnących.