

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-1-8-swm-1-8-schmith-p-30159.html>

Wiertło do metalu HSS 1,8 SWM-1,8 SCHMITH



Cena brutto	0,89 zł
Cena netto	0,72 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWM-1,8
Kod producenta	SWM-1,8
Kod EAN	5902004706115
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 1,8 mm SCHMITH SWM-1,8

Wiertło walcowe ze stali szybko tnącej (HSS) o średnicy 1,8 mm, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia stali, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych. Zastosowanie procesu obróbki termicznej zapewnia odporność na temperatury do 600°C.

Średnica wiertła 1,8 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zawiera podwyższoną zawartość wolframu, węgla i wanadu. Dzięki temu wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu, a jego geometria pozostaje stabilna podczas intensywnej pracy.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki termicznej umożliwia pracę w ekstremalnych warunkach temperaturowych. Wiertło nie traci twardości przy

długotrwałym wierceniu materiałów trudnoskrawalnych, gdzie temperatura w strefie skrawania znacząco wzrasta.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt wierzchołkowy zapewnia uniwersalność zastosowania. Sprawdza się w większości materiałów metalowych – od stali konstrukcyjnych, przez aluminium, po mosiądz. Geometria ta zapewnia równowagę między siłą posuwu a jakością otworu.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie krawędzi zwiększa odporność na tarcie i zużycie ściernie. Wiertło generuje mniejszy opór podczas pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia i czystsza powierzchnię wierconych otworów.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-1,8
Średnica wiertła	1,8 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Rodzaj obróbki	Wiercenie skrawające
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, mosiądz, miedź)
- Wiercenie tworzyw sztucznych dających długi wiór
- Wykonywanie otworów montażowych w elementach metalowych
- Prace precyzyjne wymagające małej średnicy otworu
- Wiercenie materiałów miękkich i średniotwardych
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Dla średnicy 1,8 mm zaleca się obroty w zakresie 3000-5000 obr/min w zależności od obrabianego materiału. Stal wymaga niższych obrotów i posuwu z chłodzeniem, metale kolorowe tolerują wyższe prędkości. Zbyt wysokie obroty mogą prowadzić do nadmiernego

nagrzewania i szybszego stępienia.

Chłodzenie podczas pracy

Przy wierceniu stali stosuj emulsję chłodząco-smarującą lub olej maszynowy. Chłodzenie wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. Aluminium i tworzywa można wiercić na sucho, choć chłodzenie sprężonym powietrzem ułatwia usuwanie wiórów.

Konserwacja i ostrzenie

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem krawędzi. Stępione wiertło można naostrzyć na szlifierce specjalistycznej, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi.