

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-1-9-swm-1-9-schmith-p-30163.html>

Wiertło do metalu HSS 1,9 SWM-1,9 SCHMITH



Cena brutto	0,89 zł
Cena netto	0,72 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-1,9
Kod producenta	SWM-1,9
Kod EAN	5902004706122
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 1,9 mm SCHMITH SWM-1,9

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej (HSS) o średnicy 1,9 mm. Przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Wzmocniony skład stopowy z podwyższoną zawartością wolframu, węgla i wanadu zapewnia trwałość krawędzi tnących i stabilność wymiarową podczas intensywnej pracy.

Średnica 1,9 mm

Materiał HSS (stal szybko tnąca)

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony skład stopowy

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa twardość krawędzi tnących. Wiertło zachowuje ostrość nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża okresy między ostrzeniami i obniża koszty eksploatacji.

Obróbka termiczna

Specjalny proces hartowania umożliwia pracę w temperaturach do 600°C. Wiertło zachowuje właściwości mechaniczne przy wysokich prędkościach skrawania, nie traci twardości podczas intensywnego wiercenia w trudno skrawalnych materiałach.

Geometria krawędzi tnących

Kąt wierzchołkowy 118° to standard dla wiercenia metali. Zapewnia równowagę między siłą skrawania a odprowadzaniem wiórów. Szlifowane krawędzie redukują tarcie i nagrzewanie podczas pracy.

Konstrukcja odporna na pękanie

Struktura stali HSS łączy twardość z elastycznością. Wiertło wytrzymuje obciążenia zginające występujące przy wierceniu w materiałach niejednorodnych lub przy lekkim przechyleniu osi wiercenia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-1,9
Średnica nominalna	1,9 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel) - stal szybko tnąca
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Rodzaj obróbki krawędzi	Szlifowane
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie tworzyw sztucznych
- Wykonywanie otworów w materiałach miękkich
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Prace monterskie i naprawcze
- Produkcja seryjna w przemyśle metalowym
- Zastosowania w warsztatach mechanicznych

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Przy średnicy 1,9 mm zalecane prędkości obrotowe zależą od materiału: dla stali 1500-2500 obr/min, dla aluminium 3000-4500 obr/min. Stosuj chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym przy obróbce stali. Posuw powinien być równomierny, dostosowany do twardości materiału.

Kontrola stanu technicznego

Sprawdzaj stan krawędzi tnących po każdej intensywnej sesji wiercenia. Zużyte lub wyszczerbione wiertło zwiększa siły skrawania i może uszkodzić obrabiany element. Przechowuj wiertła w dedykowanych organizerach, aby uniknąć uszkodzeń mechanicznych.

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy o średnicy 1,9 mm wymaga wiertarki z uchwytem bezkluczykowym lub kluczowym o zakresie min. 0,5-10 mm. Sprawdź bicie wiertła po zamocowaniu – nadmierne bicie (powyżej 0,05 mm) prowadzi do poszerzania otworu i skraca żywotność narzędzia.