

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-1-swm-1-0-schmith-p-30172.html>

Wiertło do metalu HSS 1 SWM-1,0 SCHMITH



Cena brutto	0,87 zł
Cena netto	0,71 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-1,0
Kod producenta	SWM-1,0
Kod EAN	5902004700106
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 1,0 mm SCHMITH SWM-1,0

Wiertło walcowe ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 1,0 mm, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia w stali, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Zaawansowana obróbka termiczna zapewnia odporność na temperatury do 600°C.

Średnica 1,0 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze wzmocnieniem

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

Zaawansowana obróbka termiczna

Specjalny proces hartowania umożliwia pracę w temperaturach do 600°C bez utraty właściwości skrawnych. Proces ten stabilizuje strukturę materiału, zapobiegając deformacjom podczas intensywnej pracy.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt 118° zapewnia uniwersalność zastosowania w większości materiałów metalowych. Geometria ta umożliwia efektywne odprowadzanie wiórów i zmniejsza opory skrawania w stalach o twardości do 900 N/mm².

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie zapewnia równomierne rozłożenie sił skrawania i minimalizuje ryzyko zatarcia. Gładka powierzchnia krawędzi redukuje tarcie, co przekłada się na czystsze otwory i dłuższą żywotność narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWM-1,0
Średnica wiertła	1,0 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel) z dodatkami W, C, V
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka aluminium i stopów lekkich w precyzyjnych aplikacjach
- Wiercenie miedzi i mosiądzu w instalacjach elektrycznych
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M2
- Wiercenie tworzyw sztucznych o strukturze dającej długi wiór
- Prace montażowe w mechanice precyzyjnej
- Obróbka stali niestopowych i niskostopowych
- Wiercenie w materiałach kompozytowych na bazie metali

Użytkowanie i konserwacja

Parametry skrawania

Dla stali konstrukcyjnej o wytrzymałości do 700 N/mm² zalecana prędkość obrotowa to 4000-6000 obr/min przy ręcznym posuwach. W przypadku metali kolorowych można zwiększyć prędkość do 8000 obr/min. Stosuj chłodzenie emulsyjne lub olejowe przy wierceniu głębokich otworów.

Montaż w uchwycie

Uchwyt walcowy wymaga precyzyjnego mocowania w uchwycie wiertarskim lub trzpieniu zaciskowym. Przy średnicy 1,0 mm szczególnie istotne jest wycentrowanie – nawet minimalne bicie (powyżej 0,02 mm) prowadzi do szybkiego zużycia i łamania wiertła.

Przechowywanie

Wiertła o małych średnicach należy przechowywać w indywidualnych tubach lub dedykowanych kasetach. Kontakt z innymi narzędziami może uszkodzić delikatne krawędzie tnące. Unikaj wilgoci – stal HSS jest podatna na korozję, która obniża jakość skrawania.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki warto rozważyć zestaw wiertel HSS w zakresie 1,0-10,0 mm co 0,5 mm, gwintowniki maszynowe M2 oraz chłodziwo do obróbki metali. Przy intensywnej pracy przydatne będą również ośki diamentowe do ręcznego ostrzenia.