

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-1-swmp-1-0-schmith-p-30347.html>

## Wiertło do metalu HSS PRO 1 SWMP-1,0 SCHMITH

Cena brutto	<b>0,81 zł</b>
Cena netto	<b>0,66 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWMP-1,0</b>
Kod producenta	<b>SWMP-1,0</b>
Kod EAN	<b>5902004700595</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS PRO 1 SWMP-1,0 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło ze stali szybko tnącej HSS z wzmocnionym rdzeniem, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów w stalach, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych.

Srednica 1,0 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła podnosi jego sztywność i odporność na złamania podczas wiercenia w materiałach trudnoskrawalnych. Konstrukcja ta wydłuża żywotność narzędzia, szczególnie przy pracy w stopach lekko utwardzanych, gdzie występują zwiększone siły kinetyczne.

### Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt przy wierzchołku (w porównaniu ze standardowymi 118°) skraca długość krawędzi tnącej, co redukuje siłę osiową podczas wiercenia. Pozwala to na łatwiejsze centrowanie bez wcześniejszego nakiełkowania oraz zmniejsza ryzyko poślizgu na początku wiercenia.

### Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia równomierne odprowadzanie wiórów z otworu oraz redukuje tarcie podczas pracy. Dzięki temu wiertło generuje mniej ciepła, co przekłada się na większą trwałość ostrza i czystsze krawędzie otworu.

### Szlifowane krawędzie tnące

Technologia szlifowania zapewnia ostrość i precyzję krawędzi skrawających. Dokładne wykończenie powierzchni tnących minimalizuje siły skrawania oraz poprawia jakość powierzchni obrabianej, co ma szczególne znaczenie przy małych średnicach wiertła.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-1,0
Średnica wiertła	1,0 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	135°
Rodzaj spirali	Szlifowana
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w stalowych konstrukcjach
- Obróbka aluminium i stopów aluminium
- Wiercenie miedzi i mosiądzu
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych
- Prace precyzyjne wymagające małych średnic otworów
- Wiercenie w stopach lekko utwardzanych
- Obróbka blach stalowych o małej i średniej grubości
- Prace montażowe w elektronice i mechanice precyzyjnej

## Użytkowanie i konserwacja

---

## **Parametry pracy**

Przy wierceniu stali zaleca się stosowanie obrotów w zakresie 3000-4000 obr/min z chłodzeniem emulsją lub olejem skrawającym. W przypadku metali kolorowych można zwiększyć prędkość obrotową do 5000-6000 obr/min. Dla tworzyw sztucznych stosować niższe prędkości (2000-3000 obr/min) bez chłodzenia, aby uniknąć topienia materiału.

## **Prawidłowe mocowanie**

Uchwyt walcowy wymaga zastosowania uchwyty wiertarskiego o odpowiednim zakresie zaciskowym (zazwyczaj 0,5-3,5 mm dla wiertel o małych średnicach). Wiertło należy zamocować na głębokość minimum 10 mm, unikając nadmiernego docisku szczęk uchwyty, który może spowodować odkształcenie trzpienia.

## **Konserwacja**

Po każdym użyciu należy oczyścić wiertło z pozostałości wiórów i chłodziwa. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed kontaktem z innymi narzędziami, które mogłyby uszkodzić krawędzie tnące. Regularne smarowanie trzpienia przedłuży żywotność uchwyty i ułatwi wymianę narzędzia.