

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-3-1-swm-3-1-schmith-p-30181.html>

Wiertło do metalu HSS 3,1 SWM-3,1 SCHMITH



Cena brutto	1,17 zł
Cena netto	0,95 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-3,1
Kod producenta	SWM-3,1
Kod EAN	5902004700151
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 3,1 mm SCHMITH SWM-3,1

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Wzmocniona konstrukcja z podwyższoną zawartością wolframu, węgla i wanadu zapewnia trwałość krawędzi tnących i odporność na wysokie temperatury.

Średnica 3,1 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Oznaczenie HSS (High Speed Steel) wskazuje na stop stali o zwiększonej twardości i odporności na ścieranie. Wzmocniona formuła z podwyższoną zawartością wolframu, węgla i wanadu pozwala na zachowanie ostrości krawędzi nawet po wielokrotnym użyciu. Wiertło nie wymaga częstego ostrzenia, co obniża koszty eksploatacji.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki termicznej umożliwia pracę w ekstremalnych temperaturach powstających podczas intensywnego wiercenia. Wiertło nie traci twardości ani ostrości nawet przy długotrwałej pracy, co ma szczególne znaczenie przy wierceniu w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt 118° stanowi kompromis między szybkością wiercenia a trwałością ostrza. Zapewnia uniwersalność zastosowań – od miękkiej stali po twardsze stopy. Kąt ten minimalizuje siły osiowe podczas wiercenia i ułatwia centrowanie otworu.

Uchwyt walcowy

Gładki uchwyt walcowy o średnicy odpowiadającej średnicy roboczej wiertła. Kompatybilny z uchwytami szybkoobrotowymi i kluczowymi w wiertarkach ręcznych, stacjonarnych oraz wkrętarkach z funkcją wiercenia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-3,1
Średnica robocza	3,1 mm
Materiał	HSS (stal szybkoobrotowa)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Rodzaj obróbki krawędzi	Szlifowane

Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych
- Prace w materiałach dających długi wiór
- Wiercenie w blachach stalowych
- Montaż konstrukcji metalowych
- Prace warsztatowe i naprawcze
- Instalacje elektryczne i sanitarne

Dobór prędkości obrotowej

Dla wiertła 3,1 mm w stali zaleca się prędkość obrotową 1500-2500 obr/min. W aluminium i tworzywach można zwiększyć obroty do 3000-4000 obr/min. Przy wierceniu należy stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym, co wydłuża żywotność wiertła i

poprawia jakość otworu.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy wiertło jest prawidłowo zamocowane w uchwycie – luz może prowadzić do bicia i uszkodzenia narzędzia. Wiercenie w metalach wymaga zastosowania punktaka do oznaczenia miejsca otworu, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła.

Podczas wiercenia należy utrzymywać stały, umiarkowany nacisk. Zbyt duży nacisk powoduje przegrzanie i szybsze stępienie krawędzi, zbyt mały – polerowanie materiału zamiast skrawania. Wiertło należy okresowo wycofywać z otworu w celu usunięcia wiórów.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości oleju. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Stępione wiertła HSS można ostrzyć na szlifierce, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy i symetrię krawędzi tnących.