

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-3-2-swm-3-2-schmith-p-30182.html>

## Wiertło do metalu HSS 3,2 SWM-3,2 SCHMITH



Cena brutto	<b>1,17 zł</b>
Cena netto	<b>0,95 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWM-3,2</b>
Kod producenta	<b>SWM-3,2</b>
Kod EAN	<b>5902004700168</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 3,2 mm SCHMITH SWM-3,2

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS z uchwytem walcowym. Przeznaczone do wiercenia w stali konstrukcyjnej, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych.

Średnica 3,2 mm

Materiał HSS

Typ uchwytu **Walcowy**

Kąt wierzchołkowy **118°**

### Charakterystyka techniczna

#### **Stal szybko tnąca HSS**

Materiał charakteryzuje się zwiększoną zawartością wolframu, węgla i wanadu. Pozwala to na zachowanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu oraz zapewnia odporność na zużycie przy intensywnej pracy.

### Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki termicznej umożliwia pracę w ekstremalnych warunkach. Wiertło zachowuje parametry skrawania przy temperaturach generowanych podczas szybkiego wiercenia w stali i innych materiałach trudnoskrawalnych.

### Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt wierzchołkowy zapewnia uniwersalność zastosowania. Sprawdza się w większości materiałów metalowych, zapewniając równowagę między siłą posuwu a efektywnością skrawania.

### Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie krawędzi tnących zwiększa dokładność wiercenia i redukuje siły skrawania. Odporna na tarcie geometria minimalizuje nagrzewanie się narzędzia podczas pracy.

## Specyfikacja techniczna

Symbol	SWM-3,2
Średnica wiertła	3,2 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i nierdzewnej
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych
- Prace montażowe i instalacyjne
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Wiercenie w materiałach miękkich
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe

## Użytkowanie i konserwacja

### Parametry wiercenia

---

Dla stali konstrukcyjnej zaleca się prędkość obrotową 1800-2400 obr/min przy średnicy 3,2 mm. W przypadku stali nierdzewnej należy zmniejszyć obroty o 30-40% i stosować chłodzenie emulsją. Metale kolorowe można wiercić z wyższymi prędkościami obrotowymi.

### **Chłodzenie**

Podczas wiercenia w stali zaleca się stosowanie chłodziwa lub emulsji skrawającej. Chłodzenie wydłuża żywotność wiertła, poprawia jakość otworu i ułatwia odprowadzanie wiórów. W aluminium i tworzywach można pracować na sucho lub z minimalnym chłodzeniem.

### **Mocowanie**

Uchwyt walcowy wymaga zastosowania uchwyty wiertarskiego z zakresem zaciskowym obejmującym średnicę 3,2 mm. Należy zapewnić współosiowość mocowania - luz w uchwycie powoduje bicie i przyspieszone zużycie krawędzi tnących.

### **Konserwacja**

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry i pozostałości chłodziwa. Wiertło można ostrzyć przy użyciu ostrzarki do wiertel, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi tnących. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem mechanicznym.