Dane aktualne na dzień: 17-02-2026 00:11

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

## Opis produktu

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

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybkotnącej 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 szybkotnąca 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 szybkotnąca 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 uchwytu 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 wierteł, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi tnących. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem mechanicznym.