

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-3-3-swm-3-3-schmith-p-30184.html>



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

Cena brutto	1,20 zł
Cena netto	0,98 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-3,3
Kod producenta	SWM-3,3
Kod EAN	5902004706214
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

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

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS z podwyższoną zawartością wolframu, węgla i wanadu. Przeznaczone do wiercenia otworów o średnicy 3,3 mm w stali, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych.

Średnica 3,3 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał charakteryzujący się zwiększoną twardością i odpornością na ścieranie. Skrót HSS (High Speed Steel) oznacza stop stali z dodatkami stopowymi, które umożliwiają pracę przy wysokich prędkościach skrawania bez utraty właściwości tnących.

Podwyższona zawartość wolframu i wanadu

Dodatki stopowe zwiększają odporność na ścieranie i pozwalają zachować ostrość krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu.

Wolfram podnosi twardość na gorąco, a wanad drobnoziarnistość struktury stali.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka cieplna pozwala wiertłu zachować twardość i geometrię w temperaturach powstających podczas intensywnego wiercenia. Umożliwia to pracę bez przerw na chłodzenie przy typowych zastosowaniach.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt wierzchołkowy zapewniający uniwersalne zastosowanie. Sprawdza się w większości metali o średniej twardości. Przy materiałach twardszych zaleca się kąt 135°, przy miękkich 90-100°.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-3,3
Średnica wiertła	3,3 mm
Materiał	HSS (stal szybkotnąca)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Obróbka krawędzi	Szlifowana
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka blach stalowych o grubości do 10 mm
- Wiercenie w aluminium, miedzi i innych metalach kolorowych
- Wykonywanie otworów w profilach stalowych
- Wiercenie tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Prace monterskie i instalacyjne w metalurgii
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne

Użytkowanie i konserwacja

Dobór prędkości obrotowej

Dla średnicy 3,3 mm w stali konstrukcyjnej zalecane obroty to około 1800-2200 obr/min. W aluminium można zwiększyć do

3000-4000 obr/min. W stalach nierdzewnych należy zmniejszyć prędkość o 30-40% względem stali węglowej.

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich szybkomocujących oraz kluczowych. Średnica 3,3 mm mieści się w zakresie większości uchwytów 1-10 mm lub 1-13 mm.

Przedłużanie żywotności

Regularne ostrzenie wiertła przywraca ostrość krawędzi tnących. Podczas pracy zaleca się stosowanie chłodziwa lub smarowania, szczególnie przy wierceniu głębokich otworów. Po użyciu należy oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć wiertła HSS w innych średnicach z serii SCHMITH, gwintowniki do gwintowania otworów 3,3 mm oraz zestawy wiertel stopniowanych HSS. Do pracy z wiertłami przydatne są uchwyty szybkomocujące oraz chłodziwa do obróbki metali.