

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-3-6-swm-3-6-schmith-p-30186.html>

## Wiertło do metalu HSS 3,6 SWM-3,6 SCHMITH



Cena brutto	<b>1,22 zł</b>
Cena netto	<b>0,99 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWM-3,6</b>
Kod producenta	<b>SWM-3,6</b>
Kod EAN	<b>5902004706238</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 3,6 mm SWM-3,6 SCHMITH

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 3,6 mm, przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Wzmocniony skład chemiczny i obróbka termiczna zapewniają długotrwałą ostrość krawędzi tnących.

Średnica 3,6 mm

Materiał HSS (stal szybko tnąca)

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zawiera podwyższoną zawartość wolframu, węgla i wanadu. Dodatki te zwiększają twardość i odporność na ścieranie, co pozwala na wielokrotne użycie bez utraty ostrości krawędzi tnących.

#### Obróbka termiczna

Specjalny proces hartowania umożliwia pracę w temperaturach do 600°C bez utraty właściwości skrawnych. Zapobiega to

odkształceniom i utlenianiu ostrza podczas intensywnego wiercenia materiałów trudnoskrawalnych.

### Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt rozwarcia dla obróbki metali o średniej twardości. Zapewnia równowagę między siłą skrawania a odprowadzaniem wiórów. Dla materiałów twardszych stosuje się kąty większe (130-140°), dla miękkich mniejsze (90-100°).

### Uchwyt walcowy

Gładka cylindryczna powierzchnia uchwytu zapewnia stabilne mocowanie w uchwytach wiertarskich trzyszczękowych i bezkluczykowych. Średnica uchwytu odpowiada średnicy roboczej wiertła.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWM-3,6
Średnica nominalna	3,6 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Wykonanie krawędzi	Szlifowane

## Zastosowanie

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

## Użytkowanie i konserwacja

### Parametry wiercenia

Dla stali dobierz prędkość obrotową 800-1200 obr/min (w zależności od twardości materiału). Dla aluminium możliwe są wyższe prędkości - do 2000 obr/min. Stosuj chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym przy wierceniu stali, aby przedłużyć żywotność wiertła.

---

## **Sprawdzanie kompatybilności**

Wiertło pasuje do wiertel z uchwytem trzyszczękowym o zakresie 0,5-13 mm oraz uchwytów bezkluczkowych. Przed rozpoczęciem pracy upewnij się, że średnica uchwytu nie przekracza możliwości mocowania w wiertarce.

## **Konserwacja**

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Przechowuj w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym pojemniku lub kasetce. Unikaj uderzeń mechanicznych, które mogą uszkodzić krawędzie tnące. Przy zauważalnym stępieniu możliwe jest przeszlifowanie wiertła.