

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-3-7-swm-3-7-schmith-p-30187.html>



Wiertło do metalu HSS 3,7 SWM-3,7 SCHMITH

Cena brutto	1,22 zł
Cena netto	0,99 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWM-3,7
Kod producenta	SWM-3,7
Kod EAN	5902004706245
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 3,7 mm SCHMITH SWM-3,7

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej (HSS) z uchwytem walcowym. Przeznaczone do obróbki skrawaniem stali, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych.

Średnica 3,7 mm
Materiał HSS
Typ uchwytu Walcowy
Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zawiera podwyższoną zawartość wolframu, węgla i wanadu. Struktura ta zapewnia zachowanie ostrości krawędzi tnących oraz niezmiennosc geometrii nawet po wielokrotnym użyciu. Wiertło nadaje się do ponownego ostrzenia.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki cieplnej umożliwia pracę w ekstremalnych temperaturach powstających podczas intensywnego wiercenia. Dzięki temu narzędzie zachowuje twardość i geometrię krawędzi nawet przy dużych obciążeniach cieplnych.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt przy wierzchołku zapewnia uniwersalność zastosowań. Geometria ta sprawdza się w większości materiałów metalicznych — od stali konstrukcyjnych po metale kolorowe. Ułatwia centrowanie i zmniejsza ryzyko ześlizgnięcia się wiertła na początku wiercenia.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjnie szlifowane powierzchnie robocze zmniejszają tarcie podczas pracy, co przekłada się na niższą temperaturę skrawania i dłuższą żywotność narzędzia. Gładkie krawędzie zapobiegają przywieszaniu się wiórów.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWM-3,7
Średnica wiertła	3,7 mm
Materiał	HSS (stal szybkotnąca)
Typ uchwyty	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

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

Dobór parametrów skrawania

Dla stali konstrukcyjnych zaleca się prędkość obrotową 1500-2000 obr/min przy wierceniu na sucho. W przypadku metali kolorowych można zwiększyć obroty do 2500-3000 obr/min. Stosowanie chłodziwa (emulsja, olej obróbkowy) wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich: szczękowych (3-16 mm), szybko mocujących oraz kołpakowych. Sprawdza się w wiertarkach ręcznych, stołowych, kolumnowych oraz centrach obróbkowych CNC.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy wiertło jest prawidłowo zamocowane w uchwycie — luz osiowy może prowadzić do uszkodzenia krawędzi tnących. Podczas wiercenia zaleca się stopniowe zwiększanie nacisku, szczególnie przy rozpoczynaniu otworu.

Po zakończeniu pracy warto oczyścić wiertło z wiórów i ewentualnych pozostałości chłodziwa. Regularne ostrzenie przywraca ostrość krawędzi — wiertła HSS można wielokrotnie regenerować przy użyciu ostrzałki do werteł lub szlifierki stołowej z odpowiednim szablonem.

Przechowywanie w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych stojakach lub kasetach, zapobiega uszkodzeniom mechanicznym i korozji.