

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-3-9-swm-3-9-schmith-p-30188.html>



Wiertło do metalu HSS 3,9 SWM-3,9 SCHMITH

Cena brutto	1,27 zł
Cena netto	1,03 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-3,9
Kod producenta	SWM-3,9
Kod EAN	5902004706252
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 3,9 mm SWM-3,9 SCHMITH

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do obróbki metali, stopów i tworzyw sztucznych. Produkt oferuje zwiększoną zawartość wolframu i wanadu, co przekłada się na długotrwałe zachowanie ostrości krawędzi tnących.

Średnica 3,9 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze stopowymi dodatkami

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa twardość i odporność na zużycie. Wiertło zachowuje geometrię krawędzi skrawających nawet po wielokrotnym użyciu, co ogranicza konieczność ostrzenia.



Obróbka termiczna pod kątem ekstremalnych warunków

Specjalny proces hartowania umożliwia pracę w temperaturach do 600°C bez utraty twardości. Rozwiązanie przydatne przy intensywnej obróbce materiałów trudnoskrawalnych, gdzie temperatura w strefie skrawania znacząco wzrasta.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt przy wierzchołku zapewnia uniwersalność zastosowań. Geometria ta sprawdza się w większości metali — od stali konstrukcyjnych, przez aluminium, po mosiądz i tworzywa sztuczne.

Elastyczność i odporność na pękanie

Struktura stali HSS łączy twardość z odpornością na naprężenia mechaniczne. Wiertło znosi obciążenia skrętne i osiowe bez ryzyka wykruszenia krawędzi, co jest istotne przy wierceniu w trudno dostępnych miejscach.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-3,9
Średnica nominalna	3,9 mm
Materiał	Stal szybkołnąca HSS (High Speed Steel)
Skład stopowy	Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Maksymalna temperatura pracy	Do 600°C
Wykończenie krawędzi	Szlifowane, odporne na tarcie
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź
- Wiercenie w tworzywach sztucznych i kompozytach
- Prace w materiałach miękkich dających długi wiór
- Obróbka blach, profili i rur metalowych
- Zastosowania przemysłowe wymagające powtarzalności
- Prace w warunkach podwyższonej temperatury skrawania

Jak sprawdzić kompatybilność z wiertarką

Uchwyt walcowy o średnicy 3,9 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich (samozaciskowych lub kluczowych) o zakresie

od 0,5 mm do minimum 10 mm. Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że wiertło jest zamocowane prosto i docięte z odpowiednim momentem.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w metalach zaleca się stosowanie płynów chłodząco-smarujących, które obniżają temperaturę w strefie skrawania i wydłużają żywotność narzędzia. W przypadku stali twardych warto zastosować niższą prędkość obrotową i zwiększyć posuw.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i ewentualnych pozostałości materiału. Regularne ostrzenie przywraca ostrość krawędzi tnących — zaleca się użycie ostrzałki do wiertel lub zlecenie usługi profesjonalnemu zakładowi.

Przechowywanie w suchym miejscu, w dedykowanych kasetach lub stojakach, zabezpiecza przed uszkodzeniami mechanicznymi i korozją.