

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-4-1-swm-4-1-schmith-p-30191.html>

Wiertło do metalu HSS 4,1 SWM-4,1 SCHMITH



Cena brutto	1,45 zł
Cena netto	1,18 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-4,1
Kod producenta	SWM-4,1
Kod EAN	5902004700205
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 4,1 mm SCHMITH SWM-4,1

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 4,1 mm, przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Konstrukcja z podwyższoną zawartością wolframu, wanadu i węgla zapewnia odporność termiczną do 600°C oraz długotrwałe zachowanie ostrości krawędzi tnących.

Średnica 4,1 mm

Materiał Stal HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się podwyższoną zawartością wolframu, wanadu i węgla. Taki skład chemiczny zapewnia zachowanie twardości i ostrości krawędzi nawet przy długotrwałej pracy w podwyższonych temperaturach. Wiertło pozostaje odporne na zużycie ściernie podczas obróbki twardszych gatunków stali.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki termicznej umożliwia pracę w ekstremalnych warunkach temperaturowych. Wiertło zachowuje parametry skrawania nawet przy intensywnym wierceniu bez chłodzenia, co ma znaczenie przy obróbce materiałów o dużej przewodności cieplnej lub przy wysokich prędkościach obrotowych.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt wierzchołkowy 118° jest rozwiązaniem uniwersalnym dla większości materiałów metalowych. Zapewnia równowagę między siłą posuwu a jakością otworu. Szlifowane krawędzie tnące zmniejszają opór podczas wiercenia i redukują powstawanie zadziorów na krawędziach otworu.

Uchwyt walcowy

Walcowa forma uchwytu zapewnia kompatybilność z uchwytami wiertarskimi szybkomocującymi oraz trzpieniowymi stosowanymi w wiertarkach ręcznych, stacjonarnych i wkrętarkach z funkcją wiercenia. Średnica uchwytu odpowiada średnicy roboczej wiertła.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWM-4,1
Średnica robocza	4,1 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz, brąz
- Wiercenie tworzyw sztucznych o różnej twardości
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające precyzyjnych otworów
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne
- Wiercenie w materiałach miękkich wymagających czystego otworu

Dobór prędkości obrotowej

Dla średnicy 4,1 mm zalecane prędkości obrotowe: stal konstrukcyjna 1500-2000 obr/min, aluminium 3000-4000 obr/min, mosiądz 2000-2500 obr/min. Przy wierceniu stali zaleca się stosowanie chłodziwa lub emulsji obróbkowej. Dla tworzyw sztucznych należy ograniczyć prędkość do 1000-1500 obr/min, aby uniknąć nadmiernego nagrzewania materiału.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy zaznaczyć punkt wiercenia punktakiem lub wiertłem centrującym, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. W przypadku wiercenia otworów w materiałach grubszych niż 10 mm zaleca się wiercenie wstępne wiertłem o mniejszej średnicy.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału. Krawędzie tnące można zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni roboczej.

Przy zauważalnym stępieniu krawędzi tnących wiertło można naostrzyć na szlifierce, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° oraz symetrię obu krawędzi. Nierównomierne szlifowanie powoduje bicie osiowe i powstawanie otworu o średnicy większej niż nominalna.