

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-4-2-swm-4-2-schmith-p-30192.html>

Wiertło do metalu HSS 4,2 SWM-4,2 SCHMITH



Cena brutto	1,45 zł
Cena netto	1,18 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-4,2
Kod producenta	SWM-4,2
Kod EAN	5902004700212
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 4,2 mm SCHMITH SWM-4,2

Wiertło walcowe ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 4,2 mm, przeznaczone do obróbki metali, stali oraz tworzyw sztucznych. Wzmocniony skład stopowy z dodatkiem wolframu, wanadu i węgla zapewnia długotrwałą pracę w warunkach intensywnej eksploatacji.

Średnica 4,2 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze wzmocnionym składem

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa twardość i odporność na ścieranie. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża okresy między ostrzeniami i obniża koszty eksploatacji.

Obróbka termiczna do pracy w 600°C

Specjalistyczny proces hartowania pozwala na pracę w ekstremalnych temperaturach do 600°C. Wiertło nie traci twardości podczas intensywnego wiercenia w stalach i metalach trudnoobrabialnych, gdzie temperatura w strefie skrawania znacząco wzrasta.

Kąt wierzchołkowy 118° - uniwersalne zastosowanie

Standardowy kąt 118° zapewnia równowagę między wydajnością a jakością otworu w większości materiałów. Odpowiedni do wiercenia stali konstrukcyjnych, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych bez konieczności zmiany narzędzia.

Uchwyt walcowy - kompatybilność z uchwytami szybkoobrotowymi

Gładki trzpień walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o średnicy 4,2 mm. Zapewnia stabilne mocowanie w wiertarkach ręcznych, stołowych i kolumnowych bez potrzeby stosowania specjalistycznych uchwytów.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWM-4,2
Średnica wiertła	4,2 mm
Materiał	HSS (stal szybkoobrotowa)
Skład stopowy	podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	walcowy
Maksymalna temperatura pracy	do 600°C
Typ krawędzi tnących	szlifowane, odporne na tarcie
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i nierdzewnych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych
- Prace w materiałach miękkich dających długi wiór
- Montaż elementów metalowych w konstrukcjach stalowych
- Prace instalacyjne w branży elektrycznej i hydraulicznej
- Naprawa i konserwacja maszyn i urządzeń
- Obróbka blach i profili metalowych

Jak sprawdzić kompatybilność z wiertarką

Upewnij się, że uchwyt wiertarki obsługuje średnicę 4,2 mm. W przypadku uchwytów szybkoobrotowych sprawdź zakres zaciskany -

typowo 1,5-13 mm. W przypadku uchwytów kluczowych dobierz odpowiedni rozmiar klucza do szczęk uchwytu.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia upewnij się, że materiał jest stabilnie zamocowany. Stosuj odpowiednie obroty – dla stali ok. 800-1200 obr/min, dla aluminium 2000-3000 obr/min. Używaj chłodziwa lub oleju skrawającego przy wierceniu w stalach i metalach trudnoobrabialnych – wydłuża to żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i resztek materiału. Przechowuj w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym stojaku lub kasecie. Regularnie kontroluj stan krawędzi tnących – tępe wiertło generuje więcej ciepła i może uszkodzić obrabiany materiał. W razie potrzeby naostrz wiertło na szlifierce do wiertel, zachowując oryginalny kąt 118°.