

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-4-3-swm-4-3-schmith-p-30194.html>

## Wiertło do metalu HSS 4,3 SWM-4,3 SCHMITH



Cena brutto	<b>1,59 zł</b>
Cena netto	<b>1,29 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWM-4,3</b>
Kod producenta	<b>SWM-4,3</b>
Kod EAN	<b>5902004706269</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 4,3 mm SCHMITH SWM-4,3

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 4,3 mm, przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Wzmocniony skład stopowy z dodatkiem wolframu, wanadu i węgla zapewnia długotrwałą ostrość krawędzi tnących oraz odporność termiczną do 600°C.

Średnica 4,3 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### Wzmocniony skład stopowy HSS

Podwyższona zawartość wolframu, wanadu i węgla zwiększa twardość krawędzi tnących i opóźnia ich zużycie. Wiertło zachowuje geometrię nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża okres między ostrzeniami i obniża koszty eksploatacji.

#### Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki cieplnej umożliwia pracę w podwyższonych temperaturach bez utraty twardości. Parametr istotny przy wierceniu materiałów trudnoskrawalnych lub przy intensywnej pracy bez chłodzenia.

### Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrza zapewnia uniwersalność zastosowań. Geometria dostosowana do wiercenia stali konstrukcyjnych, aluminium, miedzi oraz tworzyw sztucznych. Umożliwia samocentrowanie bez konieczności nawiercania.

### Elastyczność i odporność na pękanie

Struktura materiału łączy twardość z odpornością na obciążenia dynamiczne. Wiertło nie kruszy się przy zmiennym obciążeniu, co zwiększa bezpieczeństwo pracy i minimalizuje ryzyko uszkodzenia detalu.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWM-4,3
Średnica nominalna	4,3 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Rodzaj obróbki krawędzi	Szlifowane
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych i kompozytach
- Prace montażowe i instalacyjne w konstrukcjach stalowych
- Naprawa i konserwacja maszyn oraz urządzeń
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne
- Wiercenie w warunkach podwyższonych temperatur

## Użytkowanie i konserwacja

### Dobór prędkości obrotowej

---

Dla stali: 800-1200 obr/min, dla aluminium: 2000-3000 obr/min, dla tworzyw sztucznych: 1500-2500 obr/min. Dostosuj prędkość do twardości materiału i średnicy wiertła. Zbyt wysoka prędkość skraca żywotność krawędzi tnących.

### **Chłodzenie i smarowanie**

Przy wierceniu stali zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej. Aluminium można wiercić na sucho lub z użyciem nafty. Odpowiednie chłodzenie wydłuża trwałość wiertła i poprawia jakość otworu.

### **Kontrola zużycia**

Regularna inspekcja krawędzi tnących pozwala wykryć zużycie przed utratą wydajności. Wiertło wymaga ostrzenia, gdy pojawiają się zadziory na krawędziach lub wzrasta siła posuwu. Prawidłowe ostrzenie zachowuje kąt  $118^\circ$  i symetrię ostrzy.