

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-4-4-swm-4-4-schmith-p-30193.html>

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



Cena brutto	<b>1,58 zł</b>
Cena netto	<b>1,28 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWM-4,4</b>
Kod producenta	<b>SWM-4,4</b>
Kod EAN	<b>5902004706276</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

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

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS z podwyższoną zawartością wolframu, wanadu i węgla. Przeznaczone do wiercenia stali konstrukcyjnych, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych w warunkach intensywnej eksploatacji.

Średnica 4,4 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Stop stali z dodatkami wolframu, wanadu i węgla zapewnia twardość powierzchni przy zachowaniu elastyczności rdzenia. Wiertło nie kruszy się podczas przeciążeń i zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet po wielokrotnym ostrzeniu.

#### Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka termiczna pozwala na pracę w wysokich temperaturach generowanych podczas intensywnego wiercenia. Wiertło

nie traci twardości przy lokalnym nagrzewaniu strefy skrawania, co wydłuża jego żywotność.

### Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrzenia zapewnia uniwersalność zastosowań. Sprawdza się w materiałach o różnej twardości — od miękkiej stali konstrukcyjnej po stopy aluminium. Umożliwia samoczynne centrowanie otworu bez konieczności nawiercania.

### Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie powierzchni roboczych redukuje opór skrawania i zapewnia gładkość otworów. Krawędzie odporne na ścieranie zachowują geometrię przez dłuższy czas, co ogranicza częstotliwość ponownego ostrzenia.

## Specyfikacja techniczna

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

## Zastosowanie

- Wiercenie stali niskowęglowych i konstrukcyjnych do twardości 900 N/mm<sup>2</sup>
- Obróbka metali kolorowych — aluminium, mosiądz, miedź
- Wiercenie tworzyw sztucznych o różnej twardości
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych
- Wiercenie blach o grubości do kilku milimetrów
- Obróbka profili i rur metalowych
- Przygotowanie otworów pod połączenia gwintowane
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe

### Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt walcowy o średnicy 4,4 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich samozaciskowych oraz kluczowych. Sprawdź maksymalną średnicę uchwytu w wiertarce — powinna wynosić minimum 6 mm dla pewnego zamocowania.

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

Podczas wiercenia stali stosuj chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym. Dla metali kolorowych chłodzenie nie jest konieczne, ale poprawia jakość otworu. Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do materiału — dla stali 1500-2000 obr/min, dla aluminium 3000-4000 obr/min.

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Regularne ostrzenie na szlifierce narzędziowej przywraca początkową geometrię krawędzi i wydłuża okres użytkowania.

### **Wskazówka dotycząca bezpieczeństwa**

Podczas wiercenia materiałów dających długi wiór (stal miękka, aluminium) regularnie wycofuj wiertło w celu usunięcia wiórów z rowka spiralnego. Zapobiega to zaklinowaniu i uszkodzeniu narzędzia.