

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-3-2-swmp-3-2-schmith-p-30495.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 3,2 SWMP-3,2 SCHMITH

Cena brutto	1,68 zł
Cena netto	1,37 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-3,2
Kod producenta	SWMP-3,2
Kod EAN	5902004700656
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 3,2 mm SWMP-3,2 SCHMITH

Wiertło spiralne HSS PRO z walcowym uchwytem, przeznaczone do wiercenia otworów w stalach, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Konstrukcja ze wzmocnionym rdzeniem zapewnia zwiększoną odporność na obciążenia mechaniczne podczas pracy.

Średnica 3,2 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu **Walcowy**

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła podnosi jego sztywność i odporność na zginanie. Rozwiązanie zmniejsza ryzyko złamania narzędzia podczas wiercenia w stopach lekko utwardzanych oraz przy pracy z dużymi posuwami.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° skraca długość krawędzi tnącej, co ułatwia centrowanie wiertła na powierzchni materiału i redukuje siły osiowe podczas nawiercania. Rozwiązanie sprawdza się w materiałach o wyższej twardości.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia równomierny przekrój oraz gładką powierzchnię. Konstrukcja umożliwia skuteczne odprowadzanie wiórów z otworu i zmniejsza ryzyko zakleszczenia narzędzia podczas pracy.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne ostrzenie krawędzi tnących metodą szlifowania zapewnia jednakową geometrię ostrzy, co przekłada się na równomierne rozłożenie sił skrawania i dokładność wymiarową otworów.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-3,2
Producent	SCHMITH
Średnica nominalna	3,2 mm
Materiał	HSS PRO (High Speed Steel)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwyty	Walcowy (cylicyryczny)
Wykonanie spirali	Szlifowana
Konstrukcja rdzenia	Wzmocniona

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź
- Wiercenie w stopach lekko utwardzanych
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające otworów średnicy 3,2 mm
- Zastosowania w przemyśle maszynowym i metalurgicznym
- Prace warsztatowe w obróbce skrawaniem

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt walcowy o średnicy 3,2 mm współpracuje z wiertarkami elektrycznymi, akumulatorowymi oraz stojakowymi wyposażonymi w uchwyt wiertarski samocentrujący. Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że zakres zaciskowy uchwytu wiertarki obejmuje średnicę 3,2 mm.

Użytkowanie i konserwacja

Materiał HSS PRO zachowuje twardość w temperaturach do około 600°C, co pozwala na pracę z wyższymi prędkościami obrotowymi niż w przypadku wiertel ze stali węglowych. Zalecane parametry skrawania zależą od obrabianego materiału: dla stali konstrukcyjnych stosuje się niższe prędkości obrotowe (około 800-1200 obr/min dla średnicy 3,2 mm), dla aluminium można zwiększyć obroty do 2000-3000 obr/min.

Podczas wiercenia wskazane jest stosowanie chłodziwa lub środka smarującego, szczególnie przy obróbce stali. Rozwiązanie wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu. W przypadku aluminium można stosować naftę lub specjalistyczne emulsje.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Przechowywanie w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych pojemnikach lub stojakach, chroni krawędzie tnące przed uszkodzeniem mechanicznym.

Ponowne ostrzenie

Wiertła HSS można ostrzyć wielokrotnie przy użyciu szlifierek do wiertel lub ręcznie na szlifierce stołowej. Podczas ostrzenia należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy 135° oraz symetrię krawędzi tnących. Przegrzanie materiału podczas szlifowania może spowodować utratę twardości.