

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-3-8-swmp-3-8-schmith-p-30413.html>



Wiertło do metalu HSS PRO 3,8 SWMP-3,8 SCHMITH

Cena brutto	2,17 zł
Cena netto	1,76 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-3,8
Kod producenta	SWMP-3,8
Kod EAN	5902004700670
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 3,8 mm SWMP-3,8 SCHMITH

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS z wzmocnionym rdzeniem, przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Model SWMP-3,8 wyposażono w szlifowane krawędzie tnące o kącie wierzchołkowym 135°, co zapewnia precyzyjne prowadzenie i wydajne usuwanie wiórów.

Średnica 3,8 mm
Materiał HSS PRO
Kąt wierzchołkowy 135°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła podnosi jego sztywność i odporność na siły skręcające. Konstrukcja zapobiega wyginaniu się wiertła podczas pracy w trudnych materiałach, takich jak stopy lekko utwardzane czy stal nierdzewna, wydłużając okres eksploatacji narzędzia.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt przy wierzchołku (w porównaniu do standardowych 118°) ułatwia centrowanie wiertła i zmniejsza wymaganą siłę docisku podczas nawiercania. Rozwiązanie to jest szczególnie przydatne przy pracy z twardszymi stalami, gdzie precyzyjne rozpoczęcie otworu ma kluczowe znaczenie.

Szlifowana spirala

Precyzyjnie obrobiona powierzchnia rowków spiralnych redukuje tarcie podczas wiercenia i zapewnia płynne odprowadzanie wiórów z otworu. Gładka spirala minimalizuje ryzyko zakleszczenia się urobku, co przekłada się na szybszą pracę i mniejsze obciążenie cieplne wiertła.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzpień o średnicy 3,8 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o zakresie mocowania od 1 do 10 mm. Kompatybilny z wiertarkami elektrycznymi, akumulatorowymi oraz wiertarkami stołowymi wyposażonymi w uchwyt szczękowy.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-3,8
Średnica wiertła	3,8 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybkotnąca)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Walcowy
Typ obróbki krawędzi	Szlifowane krawędzie tnące
Typ spirali	Szlifowana
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w stopach lekko utwardzanych
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające precyzyjnych otworów
- Naprawa i konserwacja maszyn oraz urządzeń
- Prace w warsztatach mechanicznych i ślusarskich

Jak sprawdzić kompatybilność z wiertarką

Przed zakupem upewnij się, że uchwyt wiertarki obsługuje średnicę 3,8 mm. Większość uchwytów szczękowych ma zakres 1-10 mm lub 1-13 mm. W przypadku wiertarek z uchwytem SDS należy użyć adaptera na uchwyt szczękowy. Sprawdź także maksymalną prędkość obrotową wiertarki – dla średnicy 3,8 mm w stali zalecane jest około 2000-3000 obr/min.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w stali stosuj chłodziwo lub olej maszynowy, aby zmniejszyć nagrzewanie się wiertła i przedłużyć jego żywotność. W przypadku metali miękkich, takich jak aluminium, można pracować na sucho, ale należy regularnie usuwać wióry z rowków spiralnych.

Zalecane prędkości obrotowe zależą od materiału obrabianego: dla stali konstrukcyjnej 2000-3000 obr/min, dla aluminium 4000-6000 obr/min, dla tworzyw sztucznych 3000-4000 obr/min. Zbyt wysokie obroty mogą prowadzić do przegrzania i stępienia krawędzi tnących.

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału, osusz i zabezpiecz przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowuj w dedykowanym pudełku lub stojaku, aby uniknąć uszkodzeń mechanicznych krawędzi tnących.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zakup zestawu wiertel HSS w różnych średnicach (1-10 mm), chłodziwa do wiercenia oraz uchwytu szybkomocującego. W przypadku częstego wiercenia w stalach nierdzewnych zaleca się wiertła HSS-Co z dodatkiem kobaltu.