

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-3-swmp-3-0-schmith-p-30350.html>



Wiertło do metalu HSS PRO 3 SWMP-3,0 SCHMITH

Cena brutto	1,52 zł
Cena netto	1,24 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-3,0
Kod producenta	SWMP-3,0
Kod EAN	5902004700632
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 3,0 mm SCHMITH SWMP-3,0

Specjalistyczne wiertło HSS z wzmocnionym rdzeniem, przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Konstrukcja zapewnia odporność na obciążenia podczas pracy z materiałami lekko utwardzanymi.

Srednica 3,0 mm
Materiał HSS PRO
Kąt wierzchołkowy 135°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Specjalna konstrukcja rdzenia zwiększa sztywność wiertła i odporność na zginanie. Rozwiązanie zapobiega odkształceniom podczas wiercenia w trudniejszych materiałach, takich jak stopy lekko utwardzane czy stal nierdzewna.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° redukuje siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Minimalizuje to ryzyko ześlizgnięcia się wiertła w początkowej fazie pracy i poprawia centrowanie otworu.

Szlifowana spirala

Precyzyjnie obrobiona powierzchnia rowków śrubowych zapewnia płynne odprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza to tarcie, obniża temperaturę pracy i wydłuża żywotność narzędzia.

Szlifowane krawędzie tnące

Dokładne oszlifowanie powierzchni natarcia i przyłożenia krawędzi tnących zwiększa ostrość wiertła i precyzję wykonywanych otworów. Redukuje powstawanie zadziorów na krawędziach otworu.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-3,0
Producent	SCHMITH
Średnica wiertła	3,0 mm
Materiał	HSS PRO (szybkotnąca stal narzędziowa)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Walcowy (cylindryczny)
Obróbka powierzchni	Szlifowana spirala i krawędzie tnące
Rodzaj konstrukcji	Wzmocniony rdzeń

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz, brąz)
- Wiercenie w stopach lekko utwardzanych
- Praca z tworzywami sztucznymi konstrukcyjnymi
- Montaż i instalacje metalowe
- Prace ślusarskie i mechaniczne
- Nawiercanie przed gwintowaniem
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy o średnicy 3,0 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich (szczękowych) oraz uchwytów szybkomocujących. Przed montażem należy sprawdzić zakres zacisku uchwytu wiertarki – większość wiertarek akumulatorowych i

elektrycznych obsługuje wiertła od 1,0 mm do 10 mm lub 13 mm.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w stali zaleca się stosowanie środków chłodząco-smarujących, które obniżają temperaturę pracy i wydłużają żywotność narzędzia. W przypadku metali kolorowych i tworzyw sztucznych można pracować na sucho, zachowując umiarkowane obroty.

Optymalną prędkość obrotową dobiera się w zależności od obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnej przy średnicy 3,0 mm zalecane są obroty w zakresie 1500-2500 obr/min, dla aluminium 3000-4000 obr/min. Zbyt duża prędkość prowadzi do przegrzewania krawędzi tnących.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i resztek materiału. Przechowywanie w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym pojemniku lub kasce, zabezpiecza krawędzie tnące przed uszkodzeniem i zachowuje ostrość narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach (1,0-10,0 mm), środki chłodząco-smarne do obróbki skrawaniem oraz uchwyt wiertarski szybkomocujący dla wygodniejszej wymiany narzędzi.

...