

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-4-2-swmp-4-2-schmith-p-30415.html>



Wiertło do metalu HSS PRO 4,2 SWMP-4,2 SCHMITH

Cena brutto	2,75 zł
Cena netto	2,24 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-4,2
Kod producenta	SWMP-4,2
Kod EAN	5902004700700
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 4,2 mm SCHMITH SWMP-4,2

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS z wzmocnionym rdzeniem, przeznaczone do wiercenia otworów w stalach konstrukcyjnych, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Konstrukcja z kątem wierzchołkowym 135° zapewnia precyzyjne centrowanie i zmniejsza opór podczas wiercenia.

Średnica 4,2 mm
Materiał HSS PRO
Kąt wierzchołkowy 135°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń
Zwiększona grubość rdzenia wiertła poprawia stabilność podczas pracy i odporność na zginanie. Konstrukcja ta jest szczególnie istotna przy wierceniu otworów w materiałach o zmiennej twardości oraz przy pracy z wyższymi prędkościami obrotowymi.

--

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° ułatwia centrowanie wiertła bez konieczności nawiercania punktu. Redukuje siły osiowe podczas rozpoczynania wiercenia, co zmniejsza ryzyko poślizgu narzędzia po powierzchni materiału.

Szlifowana spirala

Precyzyjnie obrobiona powierzchnia rowków spiralnych zapewnia sprawny odpływ wiórów z otworu. Zmniejsza to ryzyko zatarcia wiertła i przegrzania strefy skrawania, co wydłuża żywotność narzędzia.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie krawędzi roboczych gwarantuje równomierny rozkład sił skrawania i czystość uzyskiwanego otworu. Obróbka ta zapewnia także dłuższy okres pracy bez konieczności ponownego ostrzenia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-4,2
Średnica nominalna	4,2 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ spirali	Szlifowana
Rodzaj obróbki krawędzi	Szlifowane
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka blach stalowych o grubości do 10 mm
- Wiercenie w aluminium, miedzi i innych metalach kolorowych
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych konstrukcyjnych
- Prace instalacyjne w metalowych profilach i rurkach
- Wiercenie w stalach nierdzewnych o niskiej zawartości węgla
- Przygotowanie otworów pod nitowanie i łączenia gwintowane
- Obróbka elementów w warsztatach mechanicznych i ślusarskich

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi około 1800-2200 obr/min przy średnicy 4,2 mm. Dla aluminium można

zwiększyć prędkość do 3000-3500 obr/min. Wiercenie należy prowadzić z regularnym posuwem, stosując chłodzenie emulsyjne lub olejem skrawającym dla materiałów trudnoskrawalnych.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić prawidłowe zamocowanie wiertła w uchwycie wiertarki - luz osiowy nie powinien przekraczać 0,1 mm. Wiertło powinno być mocowane na długości minimum 15 mm dla zapewnienia stabilności.

Podczas wiercenia materiałów o grubości przekraczającej 3-krotność średnicy wiertła zaleca się okresowe wycofywanie narzędzia w celu usunięcia wiórów. Zapobiega to zakleszczeniu i przegrzaniu.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału. Krawędzie tnące można zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywanie w wilgotnym środowisku bez zabezpieczenia może prowadzić do korozji powierzchni HSS.

Kontrola zużycia

Wiertło wymaga ostrzenia, gdy zauważalne jest zwiększenie siły potrzebnej do wiercenia, pogorszenie jakości otworu lub nadmierne nagrzewanie się narzędzia. Zatępione wiertło generuje więcej ciepła i może uszkodzić obrabiany materiał.