

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-4-swmp-4-0-schmith-p-30514.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 4 SWMP-4,0 SCHMITH

Cena brutto	2,46 zł
Cena netto	2,00 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-4,0
Kod producenta	SWMP-4,0
Kod EAN	5902004700687
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 4 mm SWMP-4,0 SCHMITH

Wiertło spiralne z wzmocnionym rdzeniem przeznaczone do wiercenia otworów w stalach, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Konstrukcja zapewnia odporność na obciążenia występujące podczas pracy z materiałami lekko utwardzanymi.

Srednica 4,0 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 to zapobiega deformacji narzędzia podczas wiercenia w materiałach o podwyższonej twardości, wydłużając jego żywotność.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu ze standardowymi 118° redukuje siły osiowe podczas wiercenia i ułatwia rozpoczęcie otworu bez punktowania. Konstrukcja ta sprawdza się szczególnie w stalach i materiałach twardszych.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia dokładniejsze prowadzenie wiertła i efektywniejsze odprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza to tarcie i nagrzewanie narzędzia podczas pracy.

Szlifowane krawędzie tnące

Obróbka szlifierska krawędzi roboczych zapewnia większą ostrość i trwałość niż standardowe frezowanie. Wiertło zachowuje właściwości skrawne przez dłuższy czas eksploatacji.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWMP-4,0
Średnica wiertła	4,0 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Walcowy
Typ spirali	Szlifowana
Typ krawędzi tnących	Szlifowane
Konstrukcja rdzenia	Wzmocniona

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach niestopowych i niskostopowych
- Obróbka stali lekko utwardzanych
- Wiercenie metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych
- Prace montażowe i instalacyjne
- Zastosowania w warsztatach mechanicznych
- Obróbka konstrukcji stalowych
- Prace remontowe i konserwacyjne

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obróbki

Dla stali niestopowych zalecana prędkość skrawania wynosi 20-30 m/min, dla aluminium 60-80 m/min. Prędkość obrotową należy dostosować do średnicy wiertła według wzoru: $n = (v \times 1000) / (\pi \times d)$, gdzie v to prędkość skrawania w m/min, a d to średnica w mm.

Chłodzenie i smarowanie

Podczas wiercenia stali zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju maszynowego. Wiercenie aluminium można wykonywać na sucho lub z użyciem spirytusu. Odpowiednie chłodzenie wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Przechowywanie

Wiertła należy przechowywać w miejscu suchym, zabezpieczonym przed uszkodzeniami mechanicznymi. Krawędzie tnące nie mogą stykać się z innymi narzędziami. Zaleca się stosowanie dedykowanych kaset lub stojaków do wiertel.

Informacje dodatkowe

Wiertła HSS PRO charakteryzują się zwiększoną zawartością kobaltu lub wanadu w porównaniu ze standardowymi HSS, co podnosi ich odporność na temperatura i zużycie. Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o zakresie 1-13 mm. Przed pierwszym użyciem warto sprawdzić bicie osiowe wiertła - nie powinno przekraczać 0,02 mm dla średnicy 4 mm.