

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-2-2-swm-2-2-schmith-p-30174.html>

Wiertło do metalu HSS 2,2 SWM-2,2 SCHMITH



Cena brutto	0,91 zł
Cena netto	0,74 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-2,2
Kod producenta	SWM-2,2
Kod EAN	5902004706146
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 2,2 mm SCHMITH SWM-2,2

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS z podwyższoną zawartością wolframu, wanadu i węgla. Przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych z wykorzystaniem wytrzymałego chwytu walcowego.

Średnica 2,2 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ chwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zawiera podwyższone ilości wolframu, wanadu i węgla, co zapewnia zachowanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Stop charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na ścieranie w porównaniu do standardowych stali narzędziowych.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki cieplnej umożliwia pracę w ekstremalnych temperaturach osiągniętych podczas intensywnego wiercenia. Wiertło zachowuje stabilność wymiarową i właściwości skrawne bez utraty twardości przy temperatury do 600°C, co eliminuje konieczność częstych przerw na chłodzenie.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt 118° zapewnia optymalne warunki wiercenia w większości materiałów metalowych. Konstrukcja ta łączy efektywność skrawania z odpowiednią wytrzymałością ostrza, minimalizując ryzyko wykruszenia krawędzi podczas pracy.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjnie szlifowane krawędzie robocze charakteryzują się zwiększoną odpornością na tarcie i równomiernym rozkładem naprężeń podczas skrawania. Technologia szlifowania zapewnia dokładność geometrii wiertła i powtarzalność wymiarów otworów.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-2,2
Średnica nominalna	2,2 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ chwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych
- Prace w materiałach dających długi wiór
- Obróbka materiałów miękkich wymagających precyzji
- Zastosowania przemysłowe i warsztatowe
- Prace montażowe i instalacyjne

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Dla średnicy 2,2 mm zaleca się stosowanie obrotów w zakresie 2500-4000 obr/min w zależności od obrabianego materiału. W

przypadku stali stosuj niższe obroty i chłodzenie emulsją, dla aluminium możliwe są wyższe prędkości obrotowe. Posuw należy dostosować do twardości materiału i głębokości wiercenia.

Przedłużanie żywotności narzędzia

Regularne ostrzenie wiertła przy zachowaniu oryginalnego kąta 118° pozwala na wielokrotne wykorzystanie narzędzia. Należy unikać przegrzewania ostrza poprzez stosowanie odpowiednich prędkości skrawania i środków chłodząco-smarujących. Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić i zabezpieczyć przed korozją.

Kompatybilność z uchwytami

Wiertło z chwytem walcowym o średnicy 2,2 mm współpracuje z uchwytami wiertarskimi szybkomocującymi oraz kluczowymi o zakresie zaciskowym obejmującym tę średnicę. Sprawdź zakres zaciskowy uchwytu przed montażem – typowo uchwyt powinien obsługiwać zakres od 1 mm do minimum 3 mm lub szerszy.