

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-2-3-swm-2-3-schmith-p-30164.html>



Wiertło do metalu HSS 2,3 SWM-2,3 SCHMITH

Cena brutto	0,91 zł
Cena netto	0,74 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-2,3
Kod producenta	SWM-2,3
Kod EAN	5902004706153
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 2,3 mm SCHMITH SWM-2,3

Wiertło wykonane ze stali szybko tnącej HSS z podwyższoną zawartością wolframu, przeznaczone do obróbki metali, stali oraz materiałów kolorowych. Konstrukcja z uchwytem walcowym umożliwia montaż w standardowych uchwytach wiertarskich.

Średnica 2,3 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Stop żelaza z dodatkiem wolframu, wanadu i węgla. Zachowuje twardość i ostrość krawędzi tnących nawet przy temperaturach do 600°C, które powstają podczas intensywnego wiercenia metalu. Materiał odporny na ścieranie przy długotrwałej pracy.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt zaostrzenia stosowany w obróbce stali i metali o średniej twardości. Zapewnia równowagę między siłą skrawania a

odprowadzaniem wiórów. Uniwersalne zastosowanie w większości prac ślusarskich i montażowych.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzon o stałej średnicy na całej długości uchwytu. Kompatybilny z uchwytami szybkomocującymi, kluczowymi i precyzyjnymi stosowanymi w wiertarkach ręcznych, stołowych i kolumnowych.

Obróbka termiczna

Specjalny proces hartowania i odpuszczania zwiększający wytrzymałość mechaniczną i odporność termiczną. Wiertło zachowuje właściwości skrawne przy pracy ciągłej i w warunkach podwyższonych temperatur.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-2,3
Średnica nominalna	2,3 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Odporność termiczna	do 600°C
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź
- Wiercenie tworzyw sztucznych o strukturze jednorodnej
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające precyzyjnych otworów
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Prace ślusarskie w warsztacie i na budowie
- Wiercenie w produkcji seryjnej i jednostkowej

Sprawdzenie kompatybilności

Przed rozpoczęciem pracy upewnij się, że zakres zaciskowy uchwytu wiertarki obejmuje średnicę 2,3 mm. W przypadku uchwytów kluczowych standardowy zakres to 1,5-13 mm. Dla wiertarek z uchwytami szybkomocującymi sprawdź parametry w instrukcji urządzenia.

Użytkowanie i konserwacja

Wiertło HSS wymaga prawidłowego chłodzenia podczas pracy w metalu. Stosuj emulsje chłodząco-smarujące lub oleje obróbcze w zależności od obrabianego materiału. Dla stali zaleca się chłodzenie płynami na bazie wody, dla aluminium oleje mineralne.

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do średnicy wiertła i twardości materiału. Dla średnicy 2,3 mm w stali konstrukcyjnej zalecana prędkość to około 2500–3500 obr/min. W przypadku stali nierdzewnych obniż obroty o 30–40%.

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpiecz końcówkę tnącą przed uszkodzeniem mechanicznym. Regularnie sprawdzaj ostrość krawędzi – stępione wiertło generuje nadmierny opór i przegrzewa się.