

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-2-4-swm-2-4-schmith-p-30175.html>

Wiertło do metalu HSS 2,4 SWM-2,4 SCHMITH



Cena brutto	0,91 zł
Cena netto	0,74 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-2,4
Kod producenta	SWM-2,4
Kod EAN	5902004706160
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 2,4 mm SCHMITH SWM-2,4

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej (HSS) z podwyższoną zawartością wolframu, węgla i wanadu. Przeznaczone do wiercenia w stali konstrukcyjnej, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych.

Średnica 2,4 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ chwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Stop stali z podwyższoną zawartością wolframu, węgla i wanadu zapewnia utrzymanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Materiał zachowuje właściwości skrawające w szerokim zakresie temperatur pracy.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka cieplna pozwala na pracę w ekstremalnych temperaturach generowanych podczas wiercenia w materiałach o wysokiej twardości. Wiertło nie traci właściwości mechanicznych przy intensywnej obróbce.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrzenia zapewnia uniwersalność zastosowania. Geometria ta sprawdza się w większości materiałów metalowych - od stali konstrukcyjnych po metale kolorowe i tworzywa sztuczne.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie krawędzi zapewnia czystość otworu i minimalizuje siły skrawania. Wiertło charakteryzuje się odpornością na zużycie ściernie podczas pracy w materiałach o różnej twardości.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-2,4
Średnica	2,4 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ chwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i nierdzewnej
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych
- Prace w materiałach dających długi wiór
- Obróbka materiałów miękkich
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe
- Montaż i instalacje metalowe

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Prędkość obrotowa zależy od obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnej zaleca się niższe obroty (około 1500-2000 obr/min), dla aluminium wyższe (3000-4000 obr/min). Stosowanie chłodziwa przedłuża żywotność wiertła.

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych wiertel udarowych, wiertarek stacjonarnych i wkrętarek z uchwytem samozaciskowym o zakresie min. 2,4 mm. Przed montażem należy sprawdzić zakres chwytu narzędzia.

Ostrzenie i konserwacja

Po intensywnym użyciu wiertło można ostrzyć na szlifierce z zachowaniem kąta 118° . Należy unikać przegrzania ostrza podczas ostrzenia. Po pracy wiertło należy oczyścić i zabezpieczyć przed korozją.