

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-2-6-swm-2-6-schmith-p-30176.html>



Wiertło do metalu HSS 2,6 SWM-2,6 SCHMITH

Cena brutto	0,92 zł
Cena netto	0,75 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-2,6
Kod producenta	SWM-2,6
Kod EAN	5902004706177
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 2,6 mm SCHMITH SWM-2,6

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 2,6 mm, przeznaczone do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Walcowy uchwyt zapewnia kompatybilność ze standardowymi uchwytami wiertnicy.

Średnica 2,6 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał z podwyższoną zawartością wolframu, węgla i wanadu. Zapewnia zachowanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Struktura materiału łączy elastyczność z odpornością na pękanie podczas pracy.



Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki termicznej pozwala na pracę w podwyższonych temperaturach generowanych podczas wiercenia w stalach. Wiertło zachowuje parametry skrawania bez utraty twardości krawędzi.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt ostrza zapewnia właściwe wnikanie w materiał i odprowadzanie wiórów podczas wiercenia w stalach konstrukcyjnych i metalach kolorowych. Standardowa geometria ułatwia kontrolę procesu wiercenia.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne wykonanie krawędzi skrawających zapewnia czystość otworów i zmniejsza opory podczas wiercenia. Odporna na tarcie powierzchnia wydłuża żywotność narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-2,6
Średnica wiertła	2,6 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych niskowęglowych i średniowęglowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, mosiądz, miedź)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych
- Prace w materiałach miękkich dających długi wiór
- Wiercenie precyzyjnych otworów w blachach stalowych
- Montaż i instalacje wymagające otworów o średnicy 2,6 mm

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dobierz prędkość obrotową do rodzaju materiału: dla stali konstrukcyjnej około 1500-2000 obr/min, dla aluminium do 3000 obr/min.

Stosuj chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym przy wierceniu w stalach w celu wydłużenia żywotności wiertła.

Kompatybilność z uchwytami

Walcowy uchwyt o średnicy 2,6 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich z zakresem 0,5-13 mm. Sprawdź, czy uchwyt Twojej wiertarki pozwala na pewne zamocowanie wiertła o tej średnicy.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy usuń wióry i zanieczyszczenia z rowków spiralnych. Przechowuj wiertło w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Regularne czyszczenie i właściwe przechowywanie zapobiegają korozji i przedwczesnemu zużyciu.