

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-2-7-swm-2-7-schmith-p-30179.html>

Wiertło do metalu HSS 2,7 SWM-2,7 SCHMITH



Cena brutto	0,92 zł
Cena netto	0,75 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWM-2,7
Kod producenta	SWM-2,7
Kod EAN	5902004706184
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 2,7 mm SCHMITH SWM-2,7

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej (HSS) o średnicy 2,7 mm z uchwytem walcowym. Przeznaczone do wiercenia stali, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych w warunkach wysokowydajnej obróbki skrawaniem.

Średnica 2,7 mm
Materiał Stal HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze wzmocnieniem

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zapewnia zachowanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Dodatki stopowe zwiększają twardość materiału i odporność na ścieranie podczas pracy z twardszymi materiałami.

Obróbka termiczna do pracy w ekstremalnych warunkach

Specjalny proces hartowania pozwala na pracę w temperaturach do 600°C bez utraty właściwości skrawnych. Oznacza to możliwość intensywnej obróbki bez przerw na chłodzenie oraz dłuższą żywotność narzędzia przy wyższych obrotach.

Kąt wierzchołkowy 118° - uniwersalne zastosowanie

Standardowy kąt ostrza 118° zapewnia równowagę między wydajnością wiercenia a wytrzymałością krawędzi. Sprawdza się w większości materiałów metalowych oraz tworzywach sztucznych, eliminując potrzebę posiadania wielu typów wiertel.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjnie oszlifowane krawędzie robocze zmniejszają opór podczas wiercenia i zapobiegają przegrzewaniu się narzędzia. Gładka powierzchnia minimalizuje tarcie, co przekłada się na czystsze otwory i mniejsze obciążenie wiertarki.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-2,7
Średnica wiertła	2,7 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Dodatkowe wzmocnienie	Wolfram, węgiel, wanad
Typ obróbki krawędzi	Szlifowane

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka metali kolorowych - aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych o różnej twardości
- Prace w materiałach miękkich dających długi wiór
- Precyzyjne wiercenie w cienkich blachach stalowych
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe wymagające powtarzalności
- Prace w trudnych warunkach termicznych bez możliwości częstego chłodzenia

Oznaczenie HSS - co to oznacza w praktyce

HSS (High Speed Steel) to stal szybko tnąca zawierająca dodatki stopowe umożliwiające pracę przy wysokich prędkościach skrawania. W porównaniu do zwykłej stali narzędziowej zachowuje twardość w wyższych temperaturach, co pozwala na szybsze wiercenie bez utraty ostrości. Dodatki wolframu i wanadu zwiększają odporność na ścieranie, a węgiel poprawia twardość całej

struktury.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy nakłuć miejsce otworu pointem lub cienkim wiertłem, aby zapobiec ześlizgiwaniu się narzędzia. W przypadku wiercenia stali zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego – wydłuża to żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Wiertło należy zamocować w uchwycie na pełnej długości chwytu walcowego, sprawdzając bicie osiowe przed rozpoczęciem pracy. Nadmierne bicie skraca żywotność narzędzia i pogarsza jakość wykonywanych otworów.

Po zakończeniu pracy warto oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywanie w dedykowanych kasetach lub pojemnikach chroni krawędzie tnące przed uszkodzeniem mechanicznym.

Jak sprawdzić, czy wiertło nadaje się do ponownego ostrzenia

Wiertło HSS można ostrzyć wielokrotnie. Jeśli krawędzie tnące są widocznie stępione, zaokrąglone lub wyszczerbione, warto je przeszlifować na szlifierce ze ściernicą do metalu, zachowując oryginalny kąt 118°. Unikaj przegrzewania podczas szlifowania – zbyt wysoka temperatura niszczy hartowanie stali.