

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-2-8-swm-2-8-schmith-p-30177.html>

Wiertło do metalu HSS 2,8 SWM-2,8 SCHMITH



Cena brutto	0,92 zł
Cena netto	0,75 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-2,8
Kod producenta	SWM-2,8
Kod EAN	5902004706191
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 2,8 mm SWM-2,8 SCHMITH

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS z uchwytem walcowym, przeznaczone do wiercenia otworów o średnicy 2,8 mm w stalach, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Szlifowane krawędzie tnące zapewniają precyzyjne prowadzenie i trwałość narzędzia.

Średnica 2,8 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Model SWM-2,8

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS z dodatkami stopowymi

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa twardość i odporność na ścieranie krawędzi tnących. Wiertło zachowuje ostrość nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża okresy między ostrzeniami i obniża koszty eksploatacji.

Obróbka termiczna dla ekstremalnych temperatur

Specjalny proces hartowania umożliwia pracę w temperaturach do 600°C. Dzięki temu wiertło zachowuje parametry skrawania nawet przy intensywnym wierceniu w trudnoskrawalnych stalach, gdzie temperatura w strefie skrawania znacznie wzrasta.

Geometria krawędzi tnących 118°

Standardowy kąt wierzchołkowy 118° zapewnia uniwersalność zastosowań. Szlifowane krawędzie tnące o kontrolowanej chropowatości zmniejszają siły skrawania i zapobiegają nadmiernemu nagrzewaniu się narzędzia podczas pracy.

Konstrukcja odporna na pękanie

Elastyczna struktura stali HSS łączy twardość z odpornością na obciążenia dynamiczne. Wiertło wytrzymuje zmienne naprężenia podczas wchodzenia i wychodzenia z materiału, co ma znaczenie przy wierceniu cienkich blach lub materiałów warstwowych.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWM-2,8
Średnica nominalna	2,8 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Wykonanie krawędzi	Szlifowane
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz, brąz
- Wiercenie tworzyw sztucznych o różnej twardości
- Wykonywanie otworów montażowych w blachach stalowych
- Prace ślusarskie wymagające precyzyjnych otworów 2,8 mm
- Obróbka materiałów dających długi wiór
- Wiercenie w materiałach miękkich wymagających czystego otworu
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Dla stali konstrukcyjnych zaleca się prędkość obrotową 1500-2500 obr/min przy wierceniu na sucho lub z chłodzeniem emulsyjnym. Dla aluminium można zwiększyć obroty do 3000-4000 obr/min. Posuw powinien być równomierny, dostosowany do sztywności mocowania materiału.

Chłodzenie i smarowanie

Przy wierceniu stali zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju skrawającego. Aluminium można wiercić z minimalnym chłodzeniem lub na sucho. Odpowiednie chłodzenie wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Kontrola zużycia

Regularnie sprawdzaj stan krawędzi tnących. Sygnały zużycia to zwiększona siła posuwu, wibracje, nadmierne nagrzewanie lub zadziorowanie brzegów otworu. Wiertła HSS można wielokrotnie ostrzyć przy zachowaniu oryginalnego kąta wierzchołkowego 118°.

Kompatybilność z uchwytami

Wiertło z uchwytem walcowym 2,8 mm pasuje do uchwytów wiertarskich szybkomocujących oraz uchwytów kłowych o zakresie zaciskowym obejmującym tę średnicę. Sprawdź zakres uchwytu w wiertarce przed montażem narzędzia.