

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-2-9-swm-2-9-schmith-p-30178.html>



Wiertło do metalu HSS 2,9 SWM-2,9 SCHMITH

Cena brutto	0,93 zł
Cena netto	0,76 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-2,9
Kod producenta	SWM-2,9
Kod EAN	5902004706207
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 2,9 mm SCHMITH SWM-2,9

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS z podwyższoną zawartością wolframu, wanadu i węgla. Przeznaczone do obróbki skrawaniem stali, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych w warunkach intensywnej eksploatacji.

Średnica 2,9 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zawiera podwyższone ilości wolframu, wanadu i węgla, co zapewnia zachowanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Wiertło zachowuje niezmienną geometrię przy intensywnej pracy.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka cieplna pozwala na pracę w ekstremalnych temperaturach generowanych podczas wiercenia twardych

materiałów. Zapobiega wyżarzaniu ostrza przy długotrwałej eksploatacji bez chłodzenia.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalna geometria ostrza zapewnia równowagę między siłą wiercenia a jakością otworu. Sprawdza się w większości materiałów metalowych – od stali konstrukcyjnych po metale kolorowe.

Uchwyt walcowy

Cylindryczna konstrukcja trzpienia umożliwia montaż w standardowych uchwytach wiertarskich. Kompatybilny z wiertarkami ręcznymi, stacjonarnymi oraz frezarkami CNC wyposażonymi w uchwyt trzyszczękowy.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-2,9
Średnica wiertła	2,9 mm
Materiał	HSS (stal szybkotnąca)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Typ krawędzi tnących	Szlifowane, odporne na tarcie
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej i nierdzewnej
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie tworzyw sztucznych o różnej twardości
- Prace montażowe wymagające precyzyjnych otworów
- Obróbka materiałów miękkich dających długi wiór
- Zastosowania przemysłowe w produkcji seryjnej
- Prace serwisowe i naprawcze w warsztacie
- Wykonywanie otworów pod gwintowanie M3

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty: 1200-1800 obr/min przy posuwach 0,05-0,08 mm/obr. W przypadku stali nierdzewnej należy

zmniejszyć obroty o 30-40% i stosować chłodzenie emulsyjne. Metale kolorowe można wiercić z wyższymi prędkościami: 2500-3500 obr/min.

Ostrzenie i regeneracja

Wiertło można wielokrotnie ostrzyć przy zachowaniu oryginalnego kąta wierzchołkowego 118°. Szlifowanie należy wykonywać na mokro, unikając przegrzania ostrza, które może spowodować utratę właściwości hartowniczych. Kontroluj symetrię obu krawędzi tnących.

Kompatybilność z uchwytami

Średnica 2,9 mm mieści się w standardowym zakresie uchwytu trzyszczękowego 0,5-13 mm. Przed rozpoczęciem pracy sprawdź bicie promieniowe – nie powinno przekraczać 0,02 mm. Nadmierne bicie powoduje poszerzenie otworu i przyspieszone zużycie wiertła.