

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-2-swm-2-0-schmith-p-30155.html>



Wiertło do metalu HSS 2 SWM-2,0 SCHMITH

Cena brutto	0,90 zł
Cena netto	0,73 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-2,0
Kod producenta	SWM-2,0
Kod EAN	5902004700120
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 2,0 mm SCHMITH SWM-2,0

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

Średnica 2,0 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze wzmocnieniem

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zapewnia utrzymanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Materiał zachowuje parametry skrawania przy intensywnej eksploatacji.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki termicznej umożliwia pracę w wysokich temperaturach generowanych podczas wiercenia w stalach i

metalach twardych. Wiertło nie traci twardości przy lokalnym nagrzewaniu strefy skrawania.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt dla wiercenia w stalach i metalach kolorowych. Zapewnia równowagę między szybkością wiercenia a trwałością ostrza. Uniwersalne zastosowanie w większości materiałów metalowych.

Konstrukcja odporna na pękanie

Elastyczna struktura stali HSS absorbuje naprężenia podczas pracy. Szlifowane krawędzie tnące zmniejszają opór skrawania i ryzyko zatarcia wiertła w materiale.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-2,0
Średnica wiertła	2,0 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Dodatkowe wzmocnienie	Wolfram, węgiel, wanad
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych
- Prace z materiałami dającymi długi wiór
- Precyzyjne otwory montażowe i instalacyjne
- Prace w warsztatach mechanicznych i produkcyjnych
- Zastosowania przemysłowe wymagające trwałości narzędzia

Jak sprawdzić kompatybilność z wiertarką?

Wiertło posiada uchwyt walcowy o średnicy 2,0 mm. Wymaga wiertarki z uchwytem samozaciskowym (bezkluczykowym) lub kluczykowym o zakresie minimum 0,5-10 mm. Sprawdź maksymalną średnicę wiercenia w metalu podaną przez producenta wiertarki – dla otworów 2 mm wystarczy wiertarka o mocy od 350 W.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć miejsce otworu punktakiem, aby zapobiec ześlizgiwaniu się wiertła. Podczas pracy stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym – zwiększa to trwałość ostrza i poprawia jakość otworu.

Wiertło należy mocować w uchwycie na głębokość minimum 15 mm, zachowując osiowość. Wiercenie prowadzić z umiarkowaną prędkością obrotową – dla średnicy 2 mm w stali zaleca się około 2000–3000 obr/min, w aluminium do 6000 obr/min.

Po użyciu wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Stępione ostrze można regenerować przez ostrzenie na szlifierce do wiertel, zachowując kąt 118° i symetrię krawędzi tnących.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach (1,0–10,0 mm), emulsję chłodząco-smarującą oraz uchwyt wiertarski z zakresem 0,5–10 mm. W przypadku wiercenia seryjnego przydatny będzie stojak wiertarski zapewniający prostopadłość otworów.

...