

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-2-5-swmp-2-5-schmith-p-30494.html>



Wiertło do metalu HSS PRO 2,5 SWMP-2,5 SCHMITH

Cena brutto	1,40 zł
Cena netto	1,14 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-2,5
Kod producenta	SWMP-2,5
Kod EAN	5902004700625
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 2,5 mm SCHMITH SWMP-2,5

Specjalistyczne wiertło z wzmocnionym rdzeniem do obróbki stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Konstrukcja zapewnia odporność na obciążenia podczas wiercenia w stopach lekko utwardzanych.

Średnica 2,5 mm
Materiał HSS PRO
Kąt wierzchołkowy 135°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła zapewnia większą sztywność i odporność na zginanie podczas wiercenia. Konstrukcja redukuje ryzyko złamania narzędzia przy pracy w materiałach o podwyższonej twardości.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° zmniejsza siłę osiową potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Wiertło nie wymaga nawiercania i lepiej centruje się na powierzchni materiału.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia dokładny wymiar otworu i sprawny odprowadzanie wiórów. Gładka powierzchnia rowków redukuje tarcie i przedłuża żywotność narzędzia.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne wykończenie ostrzy skrawających zwiększa trwałość wiertła i poprawia jakość obrabianej powierzchni. Równomierne szlifowanie zapewnia symetryczne rozłożenie sił skrawania.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWMP-2,5
Średnica wiertła	2,5 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Walcowy
Typ spirali	Szlifowana
Konstrukcja rdzenia	Wzmocniona
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych o twardości do 900 N/mm²
- Obróbka stopów lekko utwardzanych
- Wiercenie w metalach kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Obróbka tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Prace montażowe i instalacyjne
- Obróbka blach stalowych o grubości do 6 mm
- Wiercenie w profilach stalowych i rurach
- Prace w warsztatach mechanicznych i ślusarskich

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla średnicy 2,5 mm zalecane obroty dla stali wynoszą 1200-1500 obr/min, dla aluminium 3000-4000 obr/min. Posuw należy dostosować do twardości materiału – dla stali konstrukcyjnych 0,05-0,08 mm/obr. Stosowanie chłodziwa wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy pasuje do wiertel stołowych, wiertarek ręcznych i uchwytów szybkomocujących o zakresie 1-13 mm. Sprawdź maksymalną średnicę wiercenia dla danego urządzenia – mniejsze wiertarki mogą mieć ograniczenie mocy przy średnicach powyżej 10 mm w stali.

Konserwacja

Po pracy czyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Przechowuj w suchym miejscu, unikając kontaktu z wilgocią. Tępienie wiertła objawia się zwiększonym oporem podczas wiercenia i gorszą jakością otworu – w takim przypadku należy naostrzyć narzędzie lub wymienić na nowe.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć komplet wiertel HSS PRO w różnych średnicach (1-13 mm), chłodziwo do obróbki metali oraz uchwyt wiertarski szybkomocujący. Dla precyzyjnych prac pomocny będzie również granulator lub znacznik do punktowego oznaczania miejsc wiercenia.

...