Dane aktualne na dzień: 20-02-2026 00:11

Link do produktu: https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-2-swmp-2-0-schmith-p-30349.html

Wiertło do metalu HSS PRO 2 SWMP-2,0 SCHMITH

Cena brutto	**1,34 zł**
Cena netto	**1,09 zł**
Dostępność	**Dostępny od ręki**
Czas wysyłki	**natychmiast**
Numer katalogowy	**SWMP-2,0**
Kod producenta	**SWMP-2,0**
Kod EAN	**5902004700618**
Producent	**Narzędzia SCHMITH**

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 2,0 mm SCHMITH SWMP-2,0

Wiertło specjalistyczne z wzmocnionym rdzeniem, przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Konstrukcja zapewnia odporność na obciążenia mechaniczne podczas pracy z materiałami o podwyższonej twardości.

Średnica 2,0 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ chwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła podnosi wytrzymałość na skręcanie i zginanie. Rozwiązanie to ma znaczenie podczas wiercenia w stopach o podwyższonej twardości, gdzie występują duże momenty obrotowe mogące prowadzić do złamania standardowych wierteł.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° zmniejsza siłę osiową potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Ułatwia to centrowanie i redukuje ryzyko ześlizgiwania się wiertła na twardych powierzchniach. Kąt ten sprawdza się szczególnie w stalach konstrukcyjnych.

Szlifowana spirala

Precyzyjne wykonanie rowków spiralnych metodą szlifowania zapewnia równomierne prowadzenie wiertła i skuteczny transport wiórów na zewnątrz otworu. Zmniejsza to ryzyko zakleszczenia wiertła i poprawia jakość powierzchni obrabianej.

Szlifowane krawędzie tnące

Krawędzie tnące wykończone metodą szlifowania charakteryzują się ostrością i powtarzalnością geometrii. Przekłada się to na niższe opory skrawania, mniejsze nagrzewanie się narzędzia i dłuższą żywotność ostrza.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-2,0
Średnica wiertła	2,0 mm
Materiał	HSS PRO (szybkotnący stal stopowa)
Typ chwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	135°
Wykonanie spirali	Szlifowana
Wykonanie krawędzi tnących	Szlifowane
Typ rdzenia	Wzmocniony

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź
- Wiercenie w stopach lekko utwardzanych
- Obróbka tworzyw sztucznych technicznych
- Prace montażowe i instalacyjne w metalowych konstrukcjach
- Wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne

Użytkowanie i konserwacja

Parametry skrawania

Dla stali konstrukcyjnej stosuj prędkość obrotową 3000-4000 obr/min przy średnicy 2,0 mm. W przypadku aluminium można zwiększyć prędkość do 6000 obr/min. Stosuj chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym podczas intensywnej pracy.

Kontrola stanu narzędzia

Regularnie sprawdzaj stan krawędzi tnących. Zmatowienie powierzchni, mikrowykruszenia lub zwiększony opór podczas wiercenia sygnalizują konieczność wymiany wiertła. Nie należy ostrzyć wierteł o tak małej średnicy – bardziej ekonomiczne jest użycie nowego narzędzia.

Przechowywanie

Przechowuj wiertła w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi. Unikaj kontaktu z innymi narzędziami, który może prowadzić do uszkodzenia delikatnych krawędzi tnących.

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło z chwytem walcowym o średnicy 2,0 mm współpracuje z wiertarkami udarowymi i bezudrowymi wyposażonymi w uchwyty szybkomocujące lub kluczowe o zakresie mocowania od 0,5 mm. Sprawdź zakres zaciskowy uchwytu przed rozpoczęciem pracy.