

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-titanium-pro-2-0-10-szt-swmtin-2-0-010-schmith-p-32929.html>



Wiertło do metalu HSS TITANIUM PRO 2,0 10 szt SWMTIN-2,0-010 SCHMITH

Cena brutto	4,82 zł
Cena netto	3,92 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWMTIN-2,0-010
Kod producenta	SWMTIN-2,0-010
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS TITANIUM PRO 2,0 mm – zestaw 10 szt.

Wiertło ze stali szybko tnącej HSS z powłoką azotku tytanu (TiN) przeznaczone do precyzyjnego wiercenia w metalu, drewnie i tworzywach sztucznych. Powłoka tytanowa zwiększa twardość do 80 HRC i obniża współczynnik tarcia, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia oraz wyższą prędkość pracy.

Średnica 2,0 mm
Typ HSS TiN
Uchwyt Cylindryczny
Ilość 10 szt.

Charakterystyka techniczna

Powłoka azotku tytanu (TiN)

Warstwa TiN zwiększa twardość powierzchni do około 80 HRC (skala Rockwella), co oznacza odporność na ścieranie porównywalną z narzędziami węglowymi. Powłoka redukuje tarcie między wiertłem a materiałem, co zmniejsza nagrzewanie się narzędzia podczas pracy.

Zwiększona prędkość wiercenia

Wiertła tytanowane pracują o 40-60% szybciej niż standardowe wiertła HSS bez powłoki. Prędkość posuwu można zwiększyć o 10-20% bez negatywnego wpływu na trwałość narzędzia, co skraca czas wykonania prac wiertarskich.

Szlifowana spirala przemysłowa

Precyzyjnie wykonana spirala zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów z otworu oraz stabilność wiercenia. Eliminuje to ryzyko zakleszczenia się wiertła i poprawia powtarzalność wymiarową otworów.

Uchwyt cylindryczny

Standardowy trzpień cylindryczny o średnicy 2,0 mm współpracuje z uchwytami szybkomocującymi oraz kluczowymi w wiertarkach ręcznych i stacjonarnych. Zapewnia stabilne mocowanie bez poślizgu.

Specyfikacja techniczna

Producent	Schmith
Model	SWMTIN-2,0-010
Średnica wiertła	2,0 mm
Typ	HSS TITANIUM PRO
Materiał rdzenia	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka	Azotek tytanu (TiN)
Twardość powłoki	~80 HRC
Typ uchwytu	Cylindryczny
Ilość w zestawie	10 szt.
Kod EAN	5902004730981

Zastosowanie

- Wiercenie precyzyjnych otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w żeliwie i stopach metali
- Wykonywanie otworów w drewnie twardym i miękkim
- Obróbka tworzyw sztucznych i laminatów
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające powtarzalności wymiarów
- Zastosowania przemysłowe w produkcji seryjnej
- Prace warsztatowe i naprawcze

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnych zaleca się prędkość obrotową 1500-2000 obr/min przy średnicy 2,0 mm. Dla metali miękkich (aluminium, miedź) można zwiększyć obroty do 3000 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego wydłuża żywotność narzędzia, szczególnie przy intensywnej pracy.

Przechowywanie

Wiertła należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi. Kontakt ostrzy z innymi narzędziami może spowodować wyszczerbienia. Po zakończeniu pracy warto oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości materiału.

Rozpoznawanie zużycia

Oznaki konieczności wymiany wiertła to: zwiększona siła potrzebna do wiercenia, nierówne krawędzie otworu, nadmierne nagrzewanie się narzędzia oraz charakterystyczny pisk podczas pracy. Powłoka TiN może się miejscowo ścierać, co jest procesem naturalnym przy intensywnym użytkowaniu.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki zaleca się posiadanie zestawu wiertel HSS TiN w różnych średnicach (1,5-10 mm), oleju do metalu lub chłodziwa wiertarskiego oraz zestawu gwintowników do uzupełnienia otworów o gwinty metryczne.

...