

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-1869-dlugie-10-0-265-swkd-10-0-265-schmith-p-29885.html>

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 10,0 265 SWKD-10,0 265 SCHMITH



| | |
|------------------|--|
| Cena brutto | 45,74 zł |
| Cena netto | 37,19 zł |
| Dostępność | Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin |
| Numer katalogowy | SWKD-10,0/265 |
| Kod producenta | SWKD-10,0/265 |
| Kod EAN | 5902004705569 |
| Producent | Narzędzia SCHMITH |

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 10,0 mm / 265 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS do wiercenia głębokich otworów w metalach. Konstrukcja zgodna z normą DIN 1869 zapewnia stabilność podczas pracy na dużych głębokościach.

Średnica 10,0 mm

Długość całkowita 265 mm

Norma DIN 1869

Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał wiertła zachowuje twardość i ostrość krawędzi tnących nawet przy podwyższonych temperaturach powstających podczas wiercenia. Umożliwia obróbkę materiałów o wytrzymałości do 900 N/mm².

Konstrukcja wydłużona DIN 1869

Długość całkowita 265 mm przy średnicy 10 mm pozwala na wiercenie otworów o głębokości niedostępnej dla wiertła

standardowych. Część robocza wiertła utrzymuje stabilność dzięki odpowiedniej proporcji długości do średnicy.

Szlif stożkowy z kątem 118°

Geometria wierzchołka dostosowana do obróbki stali. Kąt 118° zapewnia równowagę między trwałością ostrza a efektywnością skrawania. Szlif stożkowy poprawia centrowanie i redukuje siły osiowe przy nawiercaniu.

Uchwyt walcowy

Trzpień cylindryczny o średnicy 10 mm montowany w uchwytach wiertarskich standardowych. Zapewnia prosty montaż w wiertarkach stołowych, słupowych oraz maszynach CNC z uchwytami bezkluczkowym lub zębatkowymi.

Specyfikacja techniczna

| | |
|-------------------|---------------------------|
| Symbol produktu | SWKD-10,0/265 |
| Producent | SCHMITH |
| Średnica wiertła | 10,0 mm |
| Długość całkowita | 265 mm |
| Materiał | HSS (stal szybkoobrotowa) |
| Norma | DIN 1869 |
| Kąt wierzchołkowy | 118° |
| Typ uchwytu | Walcowy |
| Typ szlif | Stożkowy |

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali węglowych i niskostopowych w produkcji maszynowej
- Wiercenie w staliach odlewniczych
- Obróbka żeliwa ciągliwego (sferoidalnego)
- Wiercenie w żeliwie spiekany (spieki metaliczne)
- Obróbka twardych tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Produkcja elementów wymagających głębokich otworów przelotowych
- Montaż i konserwacja maszyn przemysłowych

Kompatybilność materiałowa

Wiertło przeznaczone do materiałów o wytrzymałości na rozciąganie poniżej 900 N/mm². Obejmuje to stale konstrukcyjne S235-S355, stale niskowęglowe, staliwa, żeliwo sferoidalne oraz spieki metaliczne. Nie jest przeznaczone do stali nierdzewnych, żaroodpornych ani materiałów o twardości powyżej 30 HRC.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia głębokich otworów stosuj chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym. Redukuje to nagrzewanie wiertła i poprawia odprowadzanie wiórów. Przy głębokościach powyżej 3-4 średnic regularnie wycofuj wiertło w celu usunięcia wiórów z rowków.

Parametry skrawania dostosuj do obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych zalecane prędkości obrotowe to 800-1200 obr/min przy średnicy 10 mm, z posuwem 0,15-0,25 mm/obr. Dla żeliwa można zwiększyć prędkość do 1500 obr/min.

Po zakończeniu pracy oczyść rowki wiertła z wiórów i pozostałości materiału obrabianego. Zabezpiecz narzędzie przed korozją, szczególnie przy dłuższych przerwach w użytkowaniu. Przechowuj w miejscu suchym, zabezpieczonym przed uszkodzeniami mechanicznymi krawędzi tnących.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki rozważ wiertła HSS w innych średnicach z serii DIN 1869, chłodziwa do obróbki metali oraz uchwyty wiertarskie z mocowaniem walcowym. Dla wiercenia otworów standardnej głębokości dostępne są wiertła krótkie DIN 338.