

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-1869-dlugie-10-0-340-swkd-10-0-340-schmith-p-30600.html>

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 10,0 340 SWKD-10,0 340 SCHMITH



Cena brutto	52,89 zł
Cena netto	43,00 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKD-10,0/340
Kod producenta	SWKD-10,0/340
Kod EAN	5902004705576
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 10,0 mm / 340 mm

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS, zaprojektowane do wiercenia głębokich otworów w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 1869, zapewnia stabilność i dokładność podczas obróbki materiałów trudnoskrawalnych.

Średnica 10,0 mm

Długość całkowita 340 mm

Materiał HSS

Norma DIN 1869

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał narzędziowy o zwiększonej twardości i odporności na zużycie. Zachowuje właściwości skrawne w podwyższonych temperaturach, co zapewnia dłuższą żywotność wiertła podczas intensywnej pracy.

Konstrukcja długa DIN 1869

Wydłużona konstrukcja umożliwia wiercenie głębokich otworów, gdzie standardowe wiertła są niewystarczające. Proporcje długości do średnicy zapewniają stabilność podczas obróbki.

Szlif stożkowy z kątem 118°

Optymalny kąt wierzchołkowy 118° jest standardem dla obróbki stali i metali żelaznych. Szlif stożkowy zapewnia samoocentrowanie i precyzyjny start wiercenia bez odchyłań.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzpień do mocowania w standardowych uchwytach wiertarskich. Zapewnia uniwersalność zastosowania w różnych typach obrabiarek i wkrętarek.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKD-10,0/340
Średnica wiertła	10,0 mm
Długość całkowita	340 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Norma	DIN 1869
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Rodzaj szlif	Stożkowy
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Stal węglowa i stopowa o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Staliwo i odlewy stalowe
- Żeliwo ciągliwe
- Żelazo spiekane
- Twarde tworzywa sztuczne
- Wiercenie głębokich otworów w konstrukcjach stalowych
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające dużej głębokości wiercenia
- Obróbka w warsztacie mechanicznym i produkcji seryjnej

Parametr wytrzymałości materiału

Wiertło przeznaczone do materiałów o wytrzymałości na rozciąganie do 900 N/mm². Wartość ta określa maksymalne naprężenie, jakie materiał wytrzyma przed zerwaniem. Dla porównania: stal konstrukcyjna S235 ma wytrzymałość ok. 360 N/mm², stal S355 ok. 510 N/mm², a stale wyższych klas do 900 N/mm². Przekroczenie tego zakresu wymaga narzędzi z pokryciem lub ze stali PM.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy nakernować miejsce otworu, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. Ze względu na długą konstrukcję zaleca się stopniowe zwiększanie prędkości obrotowej i regularne wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów. Stosowanie chłodziwa lub środków smarnych wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość otworu.

Wiertło należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniami mechanicznymi. Po użyciu warto oczyścić rowki wiórowe z pozostałości materiału. Regularne sprawdzanie ostrości krawędzi skrawających pozwala na wczesne wykrycie zużycia i ponowne ostrzenie, co jest ekonomicznie uzasadnione przy narzędziach HSS.

Dobór parametrów obróbki

Prędkość skrawania dla stali konstrukcyjnej wynosi zazwyczaj 20-30 m/min przy wierceniu wiertłem HSS Ø10 mm. Posuw powinien wynosić 0,1-0,2 mm/obr w zależności od twardości materiału. Przy głębokich otworach konieczne jest cykliczne wycofywanie wiertła co 2-3 średnice głębokości w celu usunięcia wiórów.

...