

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

### 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/mm<sup>2</sup>
- 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/mm<sup>2</sup>. Wartość ta określa maksymalne naprężenie, jakie materiał wytrzyma przed zerwaniem. Dla porównania: stal konstrukcyjna S235 ma wytrzymałość ok. 360 N/mm<sup>2</sup>, stal S355 ok. 510 N/mm<sup>2</sup>, a stale wyższych klas do 900 N/mm<sup>2</sup>. 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.

...