

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-1869-dlugie-10-0-430-swkd-10-0-430-schmith-p-30609.html>

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 10,0 430 SWKD-10,0 430 SCHMITH



Cena brutto	64,00 zł
Cena netto	52,03 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKD-10,0/430
Kod producenta	SWKD-10,0/430
Kod EAN	5902004705583
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 10,0 mm / 430 mm

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS, wykonane zgodnie z normą DIN 1869. Konstrukcja o wydłużonej długości roboczej przeznaczona do wiercenia głębokich otworów w metalach.

Srednica 10,0 mm
Długość całkowita 430 mm
Kąt wierzchołkowy 118°
Norma DIN 1869

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zapewnia twardość i odporność na ścieranie przy jednoczesnym zachowaniu wytrzymałości na skręcanie. Wiertło zachowuje właściwości skrawne nawet przy lokalnym nagraniu do 600°C podczas intensywnej pracy.

Szlif stożkowy

Optymalna geometria szlifowania zapewnia precyzyjne centrowanie i stabilność wiercenia. Kąt wierzchołkowy 118° to standard dla metali

żelaznych, gwarantujący równomierne rozłożenie sił skrawania i redukcję momentu obrotowego.

Wydłużona konstrukcja

Długość całkowita 430 mm przy średnicy 10 mm umożliwia wykonywanie głębokich otworów w trudno dostępnych miejscach. Konstrukcja zapewnia sztywność niezbędną do utrzymania prostoliniowości otworu.

Uchwyt walcowy

Walcowa forma uchwytu zapewnia uniwersalną kompatybilność z uchwytami wiertarskimi standardowych wiertarek i wkrętarek udarowych z funkcją wiercenia. Średnica uchwytu odpowiada średnicy wiertła.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKD-10,0/430
Średnica wiertła	10,0 mm
Długość całkowita	430 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN 1869
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Typ szlif	Stożkowy
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Stal węglowa o wytrzymałości na rozciąganie poniżej 900 N/mm²
- Stal stopowa niskostopowa o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Staliwo konstrukcyjne i odlewnicze
- Żeliwo ciągliwe (sferoidalne)
- Żelazo spiekane (spieki metalowe)
- Twarde tworzywa sztuczne konstrukcyjne
- Wiercenie głębokich otworów w konstrukcjach stalowych
- Prace montażowe wymagające dużej długości roboczej

Norma DIN 1869

Norma określa wymiary i tolerancje wiertel krętych o wydłużonej konstrukcji. Wiertła DIN 1869 charakteryzują się zwiększoną długością całkowitą przy zachowaniu standardowej średnicy, co pozwala na wykonywanie otworów w trudno dostępnych miejscach oraz wiercenie na większą głębokość niż w przypadku wiertel standardowych.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy wiertło jest odpowiednio zamocowane w uchwycie – luz może prowadzić do bicia i uszkodzenia. Ze względu na długość wiertła szczególnie istotne jest stabilne zamocowanie obrabianego elementu.

Kąt wierzchołkowy 118° jest zoptymalizowany pod kątem stali – dla innych materiałów (aluminium, mosiądz) zaleca się wiertła z kątem 130°. Podczas wiercenia należy stosować odpowiedni posuw i prędkość obrotową zgodnie z tabelami dla stali HSS. Dla stali konstrukcyjnej przy średnicy 10 mm zalecana prędkość obrotowa to około 800-1200 obr/min.

Przy wierceniu głębokich otworów konieczne jest okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów i schłodzenia narzędzia. Należy stosować chłodziwo lub smar skrawający – dla stali zaleca się emulsje olejowe lub oleje mineralne. Wiercenie na sucho skraca żywotność wiertła i pogarsza jakość otworu.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału, a następnie zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywać w miejscu chroniącym ostrza przed uszkodzeniem mechanicznym.

Produkty powiązane

Do pracy z tym wiertłem zaleca się: chłodziwo do obróbki stali, uchwyt wiertarski o odpowiedniej rozpiętości szczęk (minimum 10 mm), śrubokręt do dokręcania uchwytu, imadło lub ścisk do stabilizacji obrabianego elementu.