

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-1869-dlugie-12-0-295-swkd-12-0-295-schmith-p-30611.html>

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 12,0 295 SWKD-12,0 295 SCHMITH



Cena brutto	74,34 zł
Cena netto	60,44 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKD-12,0/295
Kod producenta	SWKD-12,0/295
Kod EAN	5902004705590
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 12,0 mm / 295 mm

Wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS do wiercenia głębokich otworów w stalach, staliwie i żeliwie. Wykonane zgodnie z normą DIN 1869, ze szlifem stożkowym zapewniającym precyzyjne prowadzenie narzędzia.

Srednica 12,0 mm

Długość całkowita 295 mm

Norma DIN 1869

Materiał HSS

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał narzędziowy o podwyższonej twardości i odporności na ścieranie, zachowujący właściwości skrawne w temperaturach do 600°C. Zapewnia trwałość przy wierceniu materiałów o wytrzymałości do 900 N/mm².

Szlif stożkowy

Precyzyjne zatoczenie zapewnia automatyczne centrowanie wiertła i stabilne prowadzenie podczas wiercenia. Eliminuje zbaczanie

osi otworu przy dużych głębokościach wiercenia.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalna geometria ostrza przeznaczona do stali stopowych i węglowych. Zapewnia równowagę między siłą skrawania a odprowadzaniem wiórów przy wierceniu głębokich otworów.

Uchwyt walcowy

Standardowy trzpień cylindryczny kompatybilny z uchwytami wiertarskimi samozaciskowymi i kluczowymi. Średnica uchwytu odpowiada średnicy wiertła.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKD-12,0/295
Średnica wiercenia	12,0 mm
Długość całkowita	295 mm
Długość części roboczej	zwiększona (wg DIN 1869)
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Norma wykonania	DIN 1869
Kąt wierzchołkowy	118°
Rodzaj szlif	stożkowy
Typ uchwytu	walcowy (cylindryczny)
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach węglowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali stopowych niskowęglowych i średniowęglowych
- Wiercenie w staliwie i żeliwie spiekany
- Wykonywanie otworów w żeliwie ciągliwym
- Wiercenie w twardych tworzywach sztucznych (PA, POM, PC)
- Prace montażowe wymagające wiercenia na większą głębokość
- Zastosowania w konstrukcjach stalowych i maszynowych

Norma DIN 1869 - wiertła długie

Oznacza wiertła kręte o wydłużonej części roboczej w stosunku do standardowych wiertel DIN 338. Stosowane do wiercenia głębokich otworów, gdzie standardowa długość jest niewystarczająca. Wiertło 12 mm o długości 295 mm pozwala osiągnąć głębokość wiercenia około 200-220 mm.

Parametry obróbki

Prędkość skrawania należy dobierać w zależności od obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych o wytrzymałości 500-700 N/mm² zalecana prędkość obrotowa wynosi około 250-350 obr/min przy średnicy 12 mm. Dla materiałów twardszych należy zmniejszyć obroty.

Przy wierceniu głębokich otworów konieczne jest regularne wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów i doprowadzenia chłodziwa. Zaleca się stosowanie chłodzenia emulsją lub olejem obróbkowym, co znacząco wydłuża trwałość narzędzia i poprawia jakość obrabianej powierzchni.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości chłodziwa. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniami mechanicznymi ostrza. Regularne ostrzenie przy zachowaniu kąta 118° i symetrii ostrzy wydłuża żywotność wiertła.

Produkty powiązane

Do kompletnej obróbki warto rozważyć wiertła HSS w innych średnicach z serii długiej DIN 1869, chłodziwa obróbkowe oraz uchwyty wiertarskie zapewniające precyzyjne mocowanie narzędzi o średnicy 12 mm.

...