

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-1869-dlugie-12-0-375-swkd-12-0-375-schmith-p-30615.html>

## Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 12,0 375 SWKD-12,0 375 SCHMITH



Cena brutto	<b>106,29 zł</b>
Cena netto	<b>86,41 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>SWKD-12,0/375</b>
Kod producenta	<b>SWKD-12,0/375</b>
Kod EAN	<b>5902004705606</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 12,0 mm / 375 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte długie z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS, wyprodukowane zgodnie z normą DIN 1869. Przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w stalach, staliwie i żeliwie.

Srednica 12,0 mm

Długość całkowita 375 mm

Kąt wierzchołkowy 118°

Norma DIN 1869

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał zapewnia wysoką twardość krawędzi skrawających i odporność na ścieranie. HSS zachowuje właściwości skrawne w temperaturze do 600°C, co umożliwia intensywną obróbkę bez utraty ostrości.

#### Konstrukcja długa DIN 1869

Wydłużona część robocza umożliwia wiercenie głębokich otworów, gdzie standardowe wiertła nie zapewniają wystarczającego

zasięgu. Długość 375 mm pozwala na pracę w trudnodostępnych miejscach.

### Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt ostrza zapewnia optymalny balans między skutecznością centrowania a wydajnością skrawania w stalach o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>. Redukcja siły posuwowej przy zachowaniu dokładności wiercenia.

### Szlif stożkowy

Precyzyjne wykonanie szlifowania zapewnia równomierne rozłożenie sił skrawania i stabilność wiertła podczas pracy. Optymalne zakończenie krawędzi ułatwia odprowadzanie wiórów z głębokiego otworu.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWKD-12,0/375
Średnica wiertła	12,0 mm
Długość całkowita	375 mm
Materiał	HSS (stal szybkoobrotowa)
Norma	DIN 1869
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Rodzaj szlifowania	Stożkowy
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Wiercenie w staliwie i żeliwie spiekany
- Obróbka żeliwa ciągliwego
- Wiercenie w twardych tworzywach sztucznych konstrukcyjnych
- Prace w trudnodostępnych miejscach wymagających zwiększonego zasięgu
- Zastosowania przemysłowe w obróbce mechanicznej
- Montaż i naprawa konstrukcji stalowych

### Kompatybilność materiałowa

Wiertło przeznaczone do stali węglowych i stopowych o wytrzymałości na rozciąganie poniżej 900 N/mm<sup>2</sup>. Nie należy stosować do wiercenia stali utwardzonej, tytanu ani stali nierdzewnych bez odpowiedniego chłodzenia. Przy obróbce tworzyw sztucznych zaleca się zmniejszenie prędkości obrotowej.

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Parametry skrawania

Prędkość obrotowa zależy od obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych zaleca się 15-25 m/min, dla żeliwa 20-30 m/min. Przy wierceniu głębokich otworów konieczne jest okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów i dostarczenia chłodziwa.

### Chłodzenie i smarowanie

Obowiązkowe stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju maszynowego. Przy wierceniu na dużą głębokość należy zapewnić ciągły dopływ płynu obróbkowego w celu odprowadzenia ciepła i wiórów. Brak chłodzenia prowadzi do przegrzania i szybkiego stępienia ostrza.

### Ostrzenie

Po stępieniu wiertła można naostrzyć przy użyciu ostrzarki do wiertel. Należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy  $118^\circ$  i symetrię obu krawędzi skrawających. Nieprawidłowe ostrzenie powoduje bicie promieniowe i nieprecyzyjne otwory.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki zaleca się posiadanie zestawu wiertel HSS w różnych średnicach. Warto rozważyć także wiertła krótkie standardowe DIN 338 do otworów o mniejszej głębokości oraz pogłębiacze stożkowe do fazowania krawędzi otworów.