

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	106,29 zł
Cena netto	86,41 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKD-12,0/375
Kod producenta	SWKD-12,0/375
Kod EAN	5902004705606
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

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

Precyzyjne wiertło kręte długie z wysokogatunkowej stali szybkoobrotowej 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 szybkoobrotowa 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/mm². Redukcja siły posuwowej przy zachowaniu dokładności wiercenia.

Szlif stożkowy

Precyzyjne wykonanie szlifu 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 szybko tnąca)
Norma	DIN 1869
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Rodzaj szlifu	Stożkowy
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- 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/mm². 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° 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.