

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-1869-dlugie-4-0-280-swkd-4-0-280-schmith-p-30066.html>

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 4,0 280 SWKD-4,0 280 SCHMITH



Cena brutto	16,23 zł
Cena netto	13,20 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKD-4,0/280
Kod producenta	SWKD-4,0/280
Kod EAN	5902004705422
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 4,0 mm / 280 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte długie wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach. Spełnia wymagania normy DIN 1869, która określa parametry wiertel długich z uchwytem walcowym.

Srednica 4,0 mm

Długość całkowita 280 mm

Norma DIN 1869

Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał narzędziowy o zwiększonej twardości i odporności na ścieranie. Zachowuje właściwości skrawne nawet przy podwyższonych temperaturach powstających podczas wiercenia, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia.

Konstrukcja długa według DIN 1869

Zwiększona długość całkowita (280 mm) umożliwia wiercenie głębokich otworów w trudnodostępnych miejscach. Norma DIN 1869 gwarantuje powtarzalność wymiarów i kompatybilność z uchwytami maszynowymi.

Szlif stożkowy z kątem 118°

Standardowy kąt wierzchołkowy 118° zapewnia uniwersalność zastosowań w stalach i metalach nieżelaznych. Precyzyjne wykonanie ostrza poprawia centrowanie wiertła i jakość uzyskiwanych otworów.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzpień umożliwia zamocowanie w standardowych uchwytach wiertarskich: szczękowych, szybkozaciskowych oraz maszynowych. Zapewnia stabilne prowadzenie narzędzia podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKD-4,0/280
Producent	SCHMITH
Średnica wiertła	4,0 mm
Długość całkowita	280 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Norma	DIN 1869
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Typ wiertła	Kręte, długie

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnych węglowych i niskostopowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka staliwa i żelaza spiekanego
- Wiercenie żeliwa ciągliwego
- Wykonywanie otworów w twardych tworzywach sztucznych
- Wiercenie głębokich otworów w konstrukcjach rurowych
- Prace montażowe wymagające zwiększonego zasięgu narzędzia
- Naprawa i konserwacja maszyn w miejscach o ograniczonym dostępie
- Zastosowania przemysłowe w warsztatach mechanicznych

Parametry obrabianego materiału

Wiertło przeznaczone do materiałów o wytrzymałości na rozciąganie do 900 N/mm². Dla stali o wyższej wytrzymałości zaleca się

stosowanie wiertel z powłokami zwiększającymi trwałość (TiN, TiAlN) lub wykonanych ze stali kobaltowej HSS-Co.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy nawiercić miejsce otwarcia otworu wiertłem o mniejszej średnicy lub punktakiem. Zapobiega to ześlizgiwaniu się narzędzia na początku pracy. Ze względu na długość wiertła szczególnie istotne jest stabilne zamocowanie przedmiotu obrabianego.

Podczas wiercenia głębokich otworów zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów z rowka spiralnego. Zapobiega to zatykaniu kanałów i przegrzaniu narzędzia. Stosowanie chłodziwa lub środka smarującego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu.

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do średnicy wiertła i rodzaju obrabianego materiału. Dla średnicy 4,0 mm w stali konstrukcyjnej zalecana prędkość wynosi 1500-2000 obr/min przy ręcznym posuwie lub 0,05-0,1 mm/obr przy posuwach maszynowych.

Ostrzenie i regeneracja

Stępione wiertło można naostrzyć za pomocą ostrzarki do wiertel. Należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy 118° oraz symetrię ostrzy. Nieprawidłowe ostrzenie prowadzi do powstawania otworów o zawyżonej średnicy i pogorszenia jakości powierzchni.