

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-1869-dlugie-5-0-195-swkd-5-0-195-schmith-p-30045.html>

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 5,0 195 SWKD-5,0 195 SCHMITH



Cena brutto	13,40 zł
Cena netto	10,89 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKD-5,0/195
Kod producenta	SWKD-5,0/195
Kod EAN	5902004705446
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 5,0 mm / 195 mm SCHMITH

Wiertło kręte wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach i tworzywach sztucznych. Spełnia wymagania normy DIN 1869 dotyczącej wiertel o zwiększonej długości roboczej.

Srednica 5,0 mm

Długość całkowita 195 mm

Norma DIN 1869

Materiał HSS

Charakterystyka

Konstrukcja zgodna z DIN 1869

Norma DIN 1869 określa wymiary wiertel krętych o zwiększonej długości roboczej. Wydłużona część robocza umożliwia wiercenie otworów głębszych niż w przypadku standardowych wiertel DIN 338, przy zachowaniu sztywności i precyzji.

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną odpornością na ścieranie i temperaturę. Zachowuje twardość w temperaturach do ok. 600°C, co pozwala na pracę z wyższymi prędkościami obrotowymi niż wiertła z tradycyjnych stali narzędziowych.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt ostrzenia zapewniający równowagę między trwałością ostrza a siłą posuwu. Geometria ta sprawdza się w większości zastosowań w stalach konstrukcyjnych i stopowych, zapewniając stabilny proces wiercenia bez nadmiernego obciążenia narzędzia.

Szlif stożkowy

Precyzyjne wykonanie powierzchni roboczych metodą szlifowania stożkowego gwarantuje równomierne rozkładanie sił skrawania. Optymalne zakończenie ostrza minimalizuje ryzyko zatarcia przy wejściu w materiał i poprawia jakość otworu.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKD-5,0/195
Średnica wiertła	5,0 mm
Długość całkowita	195 mm
Norma	DIN 1869
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Rodzaj szlif	Stożkowy
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali węglowych konstrukcyjnych i narzędziowych
- Wiercenie w staliwie i żeliwie ciągliwym
- Obróbka żelaza spiekanego (spieki metaliczne)
- Wiercenie w twardych tworzywach sztucznych (technicznych)
- Wykonywanie głębokich otworów montażowych i przelotowych
- Prace w warsztacie mechanicznym i produkcji jednostkowej

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Dla średnicy 5,0 mm w stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 1200-1800 obr/min (w zależności od twardości materiału). Stosuj chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym, szczególnie przy głębokich otworach. Przy wierceniu bez chłodzenia zmniejsz prędkość o 30-40%.

Utrzymanie ostrości

Wiertło można naostrzać wielokrotnie, zachowując kąt wierzchołkowy 118° i symetrię ostrzy. Nierównomierne ostrza powodują bicie promieniowe i powiększenie otworu. Przed pierwszym użyciem sprawdź stan ostrza wizualnie – nie powinno wykazywać wyszczerbień ani śladów korozji.

Wiercenie głębokich otworów

Przy otworach głębszych niż 3-krotność średnicy (powyżej 15 mm) stosuj wiercenie przerywane – co 5-8 mm wycofuj wiertło w celu usunięcia wiórów. Zapobiega to zatykaniu rowków wiórowych i przegrzewaniu narzędzia. Zapewnij stabilne mocowanie przedmiotu i wiertarki.