

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-1869-dlugie-5-0-245-swkd-5-0-245-schmith-p-30078.html>

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 5,0 245 SWKD-5,0 245 SCHMITH



Cena brutto	17,05 zł
Cena netto	13,86 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKD-5,0/245
Kod producenta	SWKD-5,0/245
Kod EAN	5902004705453
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 5,0×245 mm

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS do wiercenia głębokich otworów w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 1869, zapewnia stabilność wiercenia przy znacznej długości roboczej.

Srednica 5,0 mm

Długość całkowita 245 mm

Norma DIN 1869

Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zapewnia twardość i odporność na ścieranie przy wierceniu w metalach. Zachowuje właściwości skrawne nawet przy podwyższonych temperaturach powstających podczas obróbki.

Konstrukcja długa DIN 1869

Zwiększona długość całkowita (245 mm) umożliwia wiercenie głębokich otworów oraz dostęp do trudno osiągalnych miejsc. Norma DIN 1869 określa wymiary i tolerancje dla wiertel wydłużonych.

Szlif stożkowy z kątem 118°

Standardowy kąt wierzchołkowy 118° jest uniwersalny dla większości materiałów metalowych. Szlif stożkowy zapewnia precyzyjne centrowanie i równomierne rozkładanie sił skrawania.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny kształt uchwyty pozwala na zastosowanie w standardowych uchwytach wiertarskich – bezkluczykowych i kluczowych. Zapewnia stabilne mocowanie podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKD-5,0/245
Średnica wiertła	5,0 mm
Długość całkowita	245 mm
Norma	DIN 1869
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwyty	Walcowy
Rodzaj szlif	Stożkowy
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach węglowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali stopowych w zakresie wytrzymałości poniżej 900 N/mm²
- Wiercenie w staliach oraz żeliwie ciągliwym
- Obróbka żelaza spiekanego stosowanego w konstrukcjach mechanicznych
- Wiercenie twardych tworzyw sztucznych technicznych
- Prace wymagające dostępu do głęboko położonych punktów wiercenia
- Zastosowania przemysłowe w produkcji seryjnej i warsztatach mechanicznych

Parametr wytrzymałości na rozciąganie

Oznaczenie

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć punkt wiercenia punktakiem, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. Ze względu na wydłużoną konstrukcję zaleca się stopniowe zwiększanie prędkości obrotowej oraz regularne wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów i ochłodzenia narzędzia.

Podczas wiercenia głębokich otworów konieczne jest stosowanie chłodziwa lub środka smarującego, co zmniejsza tarcie i odprowadza ciepło. Dla stali zaleca się emulsje olejowe lub oleje obróbkowe. Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją.

Przechowywanie powinno odbywać się w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych kasetach lub pojemnikach zabezpieczających ostrza przed uszkodzeniami mechanicznymi. Regularne sprawdzanie stanu ostrzy pozwala na wczesne wykrycie zużycia i podjęcie decyzji o ostrzeniu lub wymianie narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalowych elementów warto rozważyć wiertła HSS w innych średnicach z serii DIN 1869, gwintowniki do wykonywania gwintów w wywierconych otworach oraz chłodziwa obróbkowe dedykowane do metali.

...