

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-1869-dlugie-5-5-230-swkd-5-5-230-schmith-p-30072.html>

## Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 5,5 230 SWKD-5,5 230 SCHMITH



Cena brutto	<b>17,62 zł</b>
Cena netto	<b>14,33 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWKD-5,5/230</b>
Kod producenta	<b>SWKD-5,5/230</b>
Kod EAN	<b>5902004705460</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 5,5×230 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte wykonane ze stali szybko tnącej HSS, zaprojektowane do wiercenia głębokich otworów w metalach. Zgodność z normą DIN 1869 gwarantuje powtarzalność wymiarów i jakość wykonania.

Srednica 5,5 mm

Długość całkowita 230 mm

Norma DIN 1869

Materiał HSS

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał narzędziowy charakteryzujący się twardością 62-65 HRC po obróbce cieplnej. Zachowuje ostrość krawędzi tnących w temperaturze do 600°C, co zapewnia długą żywotność narzędzia podczas intensywnej pracy.

#### Konstrukcja długa DIN 1869

Wydłużona część robocza umożliwia wiercenie otworów głębokich, gdzie standardowe wiertła nie zapewniają wystarczającego zasięgu. Szczególnie przydatne przy obróbce elementów o dużej grubości lub w trudno dostępnych miejscach.

### Szlif stożkowy z kątem 118°

Geometria wierzchołka dostosowana do wiercenia stali. Kąt 118° zapewnia optymalny kompromis między siłą skrawania a odprowadzaniem wiórow, redukując ryzyko zatykania rowków wiórowych.

### Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzpień o średnicy 5,5 mm umożliwia montaż w standardowych uchwytach wiertarskich – zarówno szybkoobrotowych, jak i kluczowych. Zapewnia stabilne zamocowanie bez poślizgu.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWKD-5,5/230
Średnica wiertła	5,5 mm
Długość całkowita	230 mm
Materiał	HSS (stal szybkoobrotowa)
Norma	DIN 1869
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Rodzaj szlif	Stożkowy
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach węglowych i stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Obróbka staliwa i żelazostopów spiekanych
- Wiercenie w żeliwie ciągliwym (sferoidalnym)
- Tworzenie otworów w twardych tworzywach sztucznych o strukturze zwartej
- Prace montażowe wymagające dużej głębokości wiercenia
- Obróbka konstrukcji stalowych o znacznej grubości
- Wiercenie w trudno dostępnych miejscach, gdzie długość narzędzia ma kluczowe znaczenie

### Norma DIN 1869 - co oznacza w praktyce

DIN 1869 określa wymiary wiertel krętych z uchwytem walcowym w wykonaniu długim. Norma definiuje tolerancje średnicy, długość całkowitą, długość części roboczej oraz geometrię rowków wiórowych. Wiertła zgodne z DIN 1869 mają długość całkowitą około

---

40-50% większą niż standardowe wiertła DIN 338.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Podczas wiercenia głębokich otworów należy stosować chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym, co wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość obrabianej powierzchni. Regularne wycofywanie wiertła z otworu umożliwia usunięcie wiórów i zapobiega przegrzaniu.

Wiertło wymaga ostrzenia, gdy pojawia się zwiększony opór podczas pracy lub gdy krawędzie tnące tracą ostrość. Przy ostrzeniu należy zachować kąt wierzchołkowy  $118^\circ$  oraz symetrię obu krawędzi skrawających. Zaleca się stosowanie szlifierek specjalistycznych z oprawkami kątowymi.

Przechowywanie w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych kasetach lub stojakach, zabezpiecza przed korozją i uszkodzeniami mechanicznymi krawędzi tnących.

### **Dobór parametrów skrawania**

Dla stali konstrukcyjnych zalecane prędkości obrotowe: około 1200-1500 obr/min dla średnicy 5,5 mm przy chłodzeniu. Posuw powinien wynosić 0,05-0,10 mm/obr w zależności od twardości materiału. W przypadku twardych tworzyw sztucznych można zwiększyć obroty do 2000 obr/min.

...