

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-1869-dlugie-6-0-205-swkd-6-0-205-schmith-p-30085.html>

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 6,0 205 SWKD-6,0 205 SCHMITH



Cena brutto	18,00 zł
Cena netto	14,63 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKD-6,0/205
Kod producenta	SWKD-6,0/205
Kod EAN	5902004705477
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 6,0/205 SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 1869, zapewnia stabilność i dokładność podczas obróbki materiałów trudnoskrawalnych.

Średnica 6,0 mm

Długość całkowita 205 mm

Materiał HSS

Norma DIN 1869

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja do głębokich otworów

Wydłużona część robocza umożliwi wiercenie otworów o znacznej głębokości, gdzie standardowe wiertła nie zapewniają wystarczającego zasięgu. Stosunek długości do średnicy pozwala na precyzyjną obróbkę w trudno dostępnych miejscach.

Szlif stożkowy z kątem 118°

Optymalne zakończenie robocze zapewnia właściwy kąt natarcia dla materiałów o wytrzymałości do 900 N/mm². Geometria ostrza redukuje siły skrawania i ułatwia centrowanie podczas rozpoczynania wiercenia.

Stal szybko tnąca HSS

Materiał charakteryzujący się odpornością na zużycie i utrzymaniem twardości w podwyższonych temperaturach. Pozwala na pracę z wyższymi prędkościami obrotowymi niż wiertła z węglików spiekanych przy zachowaniu ekonomiczności.

Uchwyt walcowy

Klasyczny chwyt cylindryczny umożliwia montaż w standardowych uchwytach wiertarskich. Zapewnia stabilne mocowanie w wiertarkach ręcznych, stołowych oraz maszynach CNC z odpowiednim oprzyrządowaniem.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKD-6,0/205
Średnica wiertła	6,0 mm
Długość całkowita	205 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Norma wykonania	DIN 1869
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ szlif	Stożkowy z optymalnym zakończeniem
Typ uchwytu	Walcowy
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali węglowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali stopowych niskostopowych
- Wiercenie w staliwach konstrukcyjnych
- Obróbka żelaza spiekanego
- Wiercenie żeliwa ciągliwego
- Obróbka twardych tworzyw sztucznych technicznych
- Głębokie otwory w konstrukcjach spawanych
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające dużego zasięgu

Sprawdzanie kompatybilności materiałowej

Wytrzymałość materiału na rozciąganie podawana w N/mm² lub MPa znajduje się w karcie materiałowej lub certyfikacie stali. Dla typowych stali konstrukcyjnych (S235, S355) parametr mieści się w zakresie pracy tego wiertła. Materiały o wyższej wytrzymałości wymagają wiertel z powłokami lub węglkowych.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy nakernować miejsce otworu, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. Ze względu na długość narzędzia szczególnie istotne jest utrzymanie prostopadłości osi wiertła do powierzchni materiału.

Parametry skrawania należy dostosować do obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych zalecane prędkości obrotowe mieszczą się w zakresie 800-1200 obr/min przy średnicy 6 mm. Wiercenie głębokich otworów wymaga okresowego wycofywania wiertła w celu usunięcia wiórów i chłodzenia.

Stosowanie emulsji chłodząco-smarującej znacząco wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość powierzchni otworu. W przypadku wiercenia na sucho należy zmniejszyć prędkość skrawania o około 30%.

Konserwacja po użyciu

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości emulsji. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchniowej. Uszkodzone ostrze można regenerować przez ponowne ostrzenie, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118°.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki warto rozważyć wiertła o innych średnicach z tej samej serii DIN 1869, emulsje chłodząco-smarujące do obróbki metali oraz uchwyty wiertarskie zapewniające precyzyjne mocowanie narzędzi walcowych.

...