

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-1869-dlugie-6-0-260-swkd-6-0-260-schmith-p-29934.html>

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 6,0 260 SWKD-6,0 260 SCHMITH



Cena brutto	22,90 zł
Cena netto	18,62 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKD-6,0/260
Kod producenta	SWKD-6,0/260
Kod EAN	5902004705484
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 6,0 mm / 260 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte ze stali szybko tnącej HSS do wiercenia głębokich otworów w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 1869, zapewnia stabilność i dokładność przy obróbce otworów o znacznej głębokości.

Srednica 6,0 mm

Długość całkowita 260 mm

Materiał HSS

Norma DIN 1869

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zapewnia odporność na wysoką temperaturę podczas wiercenia oraz długą żywotność ostrza. Stal HSS zachowuje twardość nawet przy intensywnym użytkowaniu, co przekłada się na powtarzalną jakość wykonywanych otworów.

Konstrukcja długa 260 mm

Wydłużona konstrukcja umożliwia wiercenie głębokich otworów, gdzie standardowe wiertła nie zapewniają wystarczającego zasięgu. Przydatna przy obróbce grubych elementów konstrukcyjnych lub w miejscach trudnodostępnych.

Szlif stożkowy z kątem 118°

Kąt wierzchołkowy 118° stanowi optymalny kompromis między wydajnością a trwałością przy wierceniu stali. Szlif stożkowy poprawia centrowanie wiertła i redukuje siły osiowe podczas rozpoczynania wiercenia.

Uchwyt walcowy

Gładki trzpień walcowy współpracuje z uchwytami wiertarskimi typu szczękowego. Zapewnia pewne mocowanie w wiertarkach ręcznych, stołowych i kolumnowych z uchwytem samozaciskowym.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKD-6,0/260
Średnica wiertła	6,0 mm
Długość całkowita	260 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Norma	DIN 1869
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Rodzaj szlif	Stożkowy
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali węglowych i niskostopowych
- Wiercenie w staliwie i żeliwie ciągliwym
- Wykonywanie otworów w żelazie spiekany
- Wiercenie w twardych tworzywach sztucznych
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające głębokich otworów
- Obróbka grubych elementów konstrukcji stalowych

Kompatybilność materiałowa

Wiertło przeznaczone do materiałów o wytrzymałości na rozciąganie poniżej 900 N/mm². Przy obróbce stali o wyższej wytrzymałości lub stali nierdzewnych zaleca się zastosowanie wiertel HSS-Co (z dodatkiem kobaltu) lub wiertel z powłokami zwiększającymi

trwałość.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy dokładnie wycentrować wiertło, szczególnie przy wierceniu głębokich otworów. Zaleca się stosowanie chłodziwa lub środka smarującego, co wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość obrabianej powierzchni.

Przy wierceniu głębokich otworów konieczne jest regularne wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów z rowków odwiórowych. Zapobiega to zakleszczeniu narzędzia i przegrzaniu ostrza.

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do średnicy wiertła i obrabianego materiału. Dla średnicy 6 mm w stali konstrukcyjnej zalecane są obroty w zakresie 800-1200 obr/min, w zależności od mocy i typu wiertarki.

Informacje dodatkowe

Norma DIN 1869 określa wymiary i tolerancje dla długich wiertel kręconych. Wydłużona konstrukcja wymaga większej uwagi podczas pracy — należy zapewnić stabilne prowadzenie wiertła i unikać nadmiernych sił bocznych, które mogą prowadzić do ugięcia lub złamania narzędzia.

...