

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-1869-dlugie-6-0-330-swkd-6-0-330-schmith-p-29849.html>

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 6,0 330 SWKD-6,0 330 SCHMITH



Cena brutto	23,20 zł
Cena netto	18,86 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKD-6,0/330
Kod producenta	SWKD-6,0/330
Kod EAN	5902004705491
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 6,0×330 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybkoobrotowej HSS przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 1869, zapewnia stabilność i dokładność podczas obróbki materiałów o wytrzymałości do 900 N/mm².

Średnica 6,0 mm

Długość całkowita 330 mm

Norma DIN 1869

Materiał HSS

Charakterystyka

Wydłużona konstrukcja DIN 1869

Norma DIN 1869 określa wiertła o zwiększonej długości roboczej, co umożliwia wiercenie głębokich otworów o głębokości wielokrotnie przekraczającej średnicę. Długość 330 mm pozwala na pracę w miejscach trudnodostępnych i wykonywanie głębokich przepustów.

Stal szybko tnąca HSS

Wysokogatunkowa stal szybko tnąca charakteryzuje się odpornością na wysoką temperaturę generowaną podczas wiercenia oraz utrzymaniem twardości krawędzi skrawających. Zapewnia długą żywotność narzędzia przy zachowaniu precyzji obróbki.

Szlif stożkowy z kątem 118°

Kąt wierzchołkowy 118° to standard dla wiercenia stali i metali kolorowych. Szlif stożkowy z optymalnym zakończeniem redukuje siły osiowe podczas nawiercania i zapewnia płynne wejście w materiał bez zsuwania się.

Uchwyt walcowy

Gładki uchwyt walcowy o średnicy równej średnicy roboczej zapewnia kompatybilność z uchwytami wiertarskimi typu Jacobs oraz szybkozaciskowymi. Uniwersalne rozwiązanie dla wiertarek stacjonarnych i ręcznych.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKD-6,0/330
Średnica wiertła	6,0 mm
Długość całkowita	330 mm
Długość robocza	ok. 260 mm (typowa dla DIN 1869)
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Norma	DIN 1869
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Typ szlif	Stożkowy z optymalnym zakończeniem
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach węglowych i stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka staliwa i żeliwa ciągliwego
- Wiercenie w żeliwie spiekany
- Wykonywanie otworów w twardych tworzywach sztucznych
- Precyzyjne wiercenie w konstrukcjach spawanych i profilach stalowych
- Prace montażowe wymagające głębokich przepustów
- Obróbka elementów maszynowych w warsztatach mechanicznych
- Naprawa i konserwacja urządzeń przemysłowych

Parametr wytrzymałości materiału

Wartość 900 N/mm² określa maksymalną wytrzymałość na rozciąganie materiału obrabianego. Przekroczenie tego parametru może skutkować przyspieszonym zużyciem krawędzi skrawających. Dla stali o wyższej wytrzymałości zaleca się wiertła z pokryciem lub ze stali kobaltowej HSS-Co.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia głębokich otworów kluczowe znaczenie ma odprowadzanie wiórów. Zaleca się okresowe wycyfowanie wiertła z otworu w celu usunięcia nagromadzonych wiórów oraz chłodzenie emulsją obróbkową lub olejem. Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do średnicy wiertła i twardości materiału – dla średnicy 6 mm w stali konstrukcyjnej typowo 1200-1500 obr/min.

Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku, który może prowadzić do przegrzania i utraty hartowania krawędzi. Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju ochronnego.

Sprawdzanie kompatybilności uchwytu

Przed zakupem należy sprawdzić maksymalną średnicę zaciskową uchwytu wiertarki. Standardowe uchwyty Jacobs obsługują średnice do 13 mm. Długość wiertła wymaga również zapewnienia odpowiedniej przestrzeni roboczej – minimalna odległość od powierzchni obrabianej do uchwytu powinna wynosić co najmniej 340 mm.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestaw wiertel długich w różnych średnicach (4-12 mm), emulsję chłodząco-smarującą do obróbki metali oraz uchwyt wiertarski o zwiększonym zakresie zaciskowym. Dla częstych prac w stalach hartowanych zalecane są wiertła HSS-Co z dodatkiem kobaltu.

...