

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-1869-dlugie-6-5-275-swkd-6-5-275-schmith-p-29941.html>

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 6,5 275 SWKD-6,5 275 SCHMITH



Cena brutto	29,31 zł
Cena netto	23,83 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKD-6,5/275
Kod producenta	SWKD-6,5/275
Kod EAN	5902004705507
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 6,5×275 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS, zaprojektowane zgodnie z normą DIN 1869 do wiercenia głębokich otworów w metalach. Model SWKD-6,5/275 wyróżnia się wydłużoną częścią roboczą umożliwiającą osiągnięcie większej głębokości wiercenia.

Średnica 6,5 mm

Długość całkowita 275 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Wysokogatunkowy stop zapewniający twardość w wysokiej temperaturze. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet podczas intensywnej pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia i stabilność wymiarową otworów.

Norma DIN 1869

Oznacza konstrukcję wydłużoną z uchwytem walcowym. Wydłużona część robocza umożliwia wiercenie otworów głębszych niż standardowe wiertła, co jest niezbędne przy pracach wymagających większej penetracji materiału.

Szlif stożkowy

Specjalna geometria szlifu zapewnia optymalne rozłożenie sił podczas wiercenia. Konstrukcja ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu, redukuje opór skrawania i minimalizuje ryzyko zakleszczenia wiertła w materiale.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt ostrza dostosowany do obróbki stali i metali średniotwardych. Zapewnia równowagę między wydajnością skrawania a trwałością krawędzi tnących, eliminując potrzebę częstego ostrzenia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKD-6,5/275
Średnica wiertła	6,5 mm
Długość całkowita	275 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Norma	DIN 1869
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Rodzaj szlifu	Stożkowy z optymalnym zakończeniem
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach węglowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali stopowych niskowęglowych i średniowęglowych
- Wiercenie w staliwie i żeliwie spiekany
- Wykonywanie otworów w żeliwie ciągliwym
- Obróbka twardych tworzyw sztucznych technicznych
- Prace montażowe wymagające precyzyjnych otworów przelotowych
- Zastosowania przemysłowe w konstrukcjach stalowych
- Naprawa i konserwacja maszyn i urządzeń

Zakres materiałów obrabialnych

Wiertło przeznaczone do materiałów o wytrzymałości na rozciąganie poniżej 900 N/mm². Obejmuje to większość popularnych stali konstrukcyjnych, gatunków spawalnych oraz staliwa używanego w przemyśle maszynowym. Nie jest zalecane do stali nierdzewnych i stopów o podwyższonej twardości.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy zaznaczyć punkt wiercenia punktakiem, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. W przypadku głębokich otworów zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów i schłodzenia narzędzia.

Parametry skrawania należy dostosować do twardości obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych zalecana prędkość obrotowa wynosi 1200-1500 obr/min przy średnicy 6,5 mm. Stosowanie chłodziwa lub smarowania zwiększa trwałość wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu.

Uchwyt walcowy wymaga zastosowania uchwyty wiertarskiego o odpowiednim zakresie zaciskowym. Wiertło należy mocować na głębokość minimum 20 mm, zapewniając stabilne zamocowanie podczas pracy. Po zakończeniu użytkowania wiertło należy oczyścić i zabezpieczyć przed korozją.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach oraz chłodziwo do obróbki metali. W przypadku wiercenia materiałów twardszych zaleca się wiertła z powłokami TiN lub TiAlN.

...