

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-1869-dlugie-7-0-290-swkd-7-0-290-schmith-p-29855.html>

## Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 7,0 290 SWKD-7,0 290 SCHMITH



Cena brutto	<b>36,89 zł</b>
Cena netto	<b>29,99 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWKD-7,0/290</b>
Kod producenta	<b>SWKD-7,0/290</b>
Kod EAN	<b>5902004705514</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 7,0/290 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS do wiercenia głębokich otworów w metalach. Konstrukcja zgodna z normą DIN 1869 zapewnia stabilność podczas pracy na zwiększonych długościach roboczych.

Srednica 7,0 mm

Długość całkowita 290 mm

Norma DIN 1869

Materiał HSS

### Charakterystyka techniczna

#### Konstrukcja według DIN 1869

Norma DIN 1869 określa parametry wiertel długich. Zwiększona długość całkowita (290 mm przy średnicy 7 mm) pozwala na wiercenie głębokich otworów, gdzie standardowe wiertła są za krótkie. Konstrukcja zapewnia odpowiednią sztywność mimo wydłużonej części roboczej.

## Stal szybko tnąca HSS

HSS (High Speed Steel) to stop stali z dodatkami wolframu, molibdenu i chromu. Charakteryzuje się odpornością na wysokie temperatury generowane podczas wiercenia oraz zachowaniem twardości ostrza. Materiał umożliwia pracę z metalami o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>.

## Szlif stożkowy z kątem 118°

Kąt wierzchołkowy 118° stanowi standardową geometrię do wiercenia stali. Szlif stożkowy z optymalnym zakończeniem zapewnia precyzyjne centrowanie wiertła i równomierne rozłożenie sił skrawania, co zmniejsza ryzyko odbicia podczas nawiercania.

## Uchwyt walcowy

Gładki uchwyt walcowy o średnicy 7 mm współpracuje z uchwytami wiertarskimi typu szczękowego. Standardowa konstrukcja zapewnia kompatybilność z wiertarkami stacjonarnymi i ręcznymi o odpowiedniej pojemności uchwytu.

## Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKD-7,0/290
Producent	SCHMITH
Średnica wiertła	7,0 mm
Długość całkowita	290 mm
Norma	DIN 1869
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Rodzaj szlifu	Stożkowy
Typ wiertła	Kręte, długie

## Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów przelotowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka stali węglowych i stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Wiercenie w staliwie i żeliwie ciągliwym
- Obróbka żelaza spiekanego
- Wiercenie w twardych tworzywach sztucznych
- Prace montażowe wymagające przejścia przez grube profile
- Naprawa i konserwacja maszyn przemysłowych
- Instalacje mechaniczne w budownictwie stalowym

---

## Dobór parametrów obróbki

Przy wierceniu głębokich otworów należy stosować odpowiednie parametry skrawania: prędkość obrotową dostosowaną do materiału (dla stali około 15-25 m/min), systematyczne usuwanie wiórów oraz chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym. Zwiększona długość wiertła wymaga stabilnego mocowania przedmiotu i stopniowego posuwu.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem wiercenia należy wykonać nawiercenie lub użyć punktaka do oznaczenia miejsca wiercenia. Podczas pracy z długimi wiertłami szczególnie istotne jest zachowanie prostopadłości do powierzchni materiału, ponieważ nawet niewielkie odchylenie może prowadzić do złamania wiertła.

Wiercenie głębokich otworów wymaga regularnego wycofywania wiertła w celu usunięcia wiórów z rowka wiórowego. Zbyt długa praca bez oczyszczania prowadzi do zakleszczenia wiórów, przegrzania i możliwego uszkodzenia narzędzia.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z resztek materiału i zabezpieczyć przed korozją. Tępienie ostrza można rozpoznać po zwiększonym oporze podczas wiercenia, gorszej jakości powierzchni otworu oraz podwyższonej temperaturze pracy. Wiertła HSS można ostrzyć przy użyciu odpowiednich ostrzałek, zachowując prawidłowy kąt wierzchołkowy.

### Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami długimi zaleca się stosowanie chłodziwa skrawającego lub emulsji obróbkowej, które zmniejszają tarcie i odprowadzają ciepło. W przypadku wiercenia seryjnego warto rozważyć użycie prowadnic wiertarskich zapewniających prostopadłość oraz uchwytów precyzyjnych minimalizujących bicie promieniowe.