

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-1869-dlugie-8-0-240-swkd-8-0-240-schmith-p-29965.html>

## Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 8,0 240 SWKD-8,0 240 SCHMITH



Cena brutto	<b>38,20 zł</b>
Cena netto	<b>31,06 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWKD-8,0/240</b>
Kod producenta	<b>SWKD-8,0/240</b>
Kod EAN	<b>5902004705521</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 8,0 mm 240 mm

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybkoobrotowej HSS przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 1869, która określa wymagania dla wiertel o wydłużonej długości roboczej.

Srednica 8,0 mm

Długość całkowita 240 mm

Materiał HSS

Norma DIN 1869

### Charakterystyka techniczna

#### Wydłużona długość robocza

Długość całkowita 240 mm umożliwia wiercenie głębokich otworów w grubych elementach konstrukcyjnych, gdzie standardowe wiertła nie mają wystarczającego zasięgu. Norma DIN 1869 gwarantuje odpowiednią sztywność przy zwiększonej długości.

#### Stal szybkoobrotowa HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się odpornością na wysokie temperatury podczas wiercenia oraz twardością umożliwiającą obróbkę stali i innych metali. Zapewnia trwałość ostrza przy intensywnej pracy.

### Szlif stożkowy z kątem 118°

Kąt wierzchołkowy 118° stanowi standard dla wiercenia stali i metali żelaznych. Szlif stożkowy zapewnia centrowanie wiertła i stabilny początek wiercenia, redukując ryzyko zbaczenia otworu.

### Uchwyt walcowy

Walcowy kształt uchwytu umożliwia montaż w standardowych uchwytach wiertarskich (np. szczękowych). Średnica uchwytu odpowiada średnicy wiertła, co ułatwia dobór odpowiedniego uchwytu.

## Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKD-8,0/240
Średnica wiertła	8,0 mm
Długość całkowita	240 mm
Materiał	HSS (stal szybkoobrotowa)
Norma	DIN 1869
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Rodzaj szlif	Stożkowy
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie stali węglowych o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Obróbka stali stopowych niskowęglowych i średniowęglowych
- Wiercenie staliwa (odlewy stalowe)
- Obróbka żelaza spiekanego (materiały spieki metaliczne)
- Wiercenie żeliwa ciągliwego (żeliwo sferoidalne)
- Obróbka twardych tworzyw sztucznych technicznych
- Wiercenie głębokich otworów w elementach konstrukcyjnych
- Prace montażowe wymagające zwiększonej długości wiertła

### Ograniczenia materiałowe

Wiertło przeznaczone do materiałów o wytrzymałości na rozciąganie do 900 N/mm<sup>2</sup>. Do stali wysokowęglowych, hartowanych lub

---

nierdzewnych o wyższej wytrzymałości należy stosić wiertła ze stali HSS-Co (z dodatkiem kobaltu) lub węglików spiekanych.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Podczas wiercenia głębokich otworów konieczne jest stosowanie chłodziwa lub środka smarującego, co zapobiega przegrzewaniu wiertła i poprawia jakość otworu. Zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów z rowka śrubowego.

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do twardości obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych przy średnicy 8 mm zalecane obroty wynoszą około 1200-1500 obr/min. Posuw należy dostosować do sztywności układu i głębokości wiercenia.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Regularne ostrzenie zachowuje właściwości skrawne i wydłuża żywotność narzędzia. Ostrzenie powinno zachować oryginalny kąt wierzchołkowy 118°.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć wiertła HSS w innych średnicach z serii DIN 1869, chłodziwa do obróbki metali oraz uchwyty wiertarskie dostosowane do średnicy 8 mm.

...