

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

Opis produktu

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

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybko tnącej 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 szybko tnąca 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 zbaczania 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/mm²
- 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/mm². 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.

...