

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-1869-dlugie-8-0-305-swkd-8-0-305-schmith-p-29870.html>

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 8,0 305 SWKD-8,0 305 SCHMITH



Cena brutto	41,22 zł
Cena netto	33,52 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKD-8,0/305
Kod producenta	SWKD-8,0/305
Kod EAN	5902004705538
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 8,0×305 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS zgodne z normą DIN 1869. Przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w stalach, staliwie i żeliwie.

Srednica 8,0 mm
Długość całkowita 305 mm
Norma DIN 1869
Materiał HSS

Charakterystyka techniczna

Norma DIN 1869

Oznacza wiertła kręte o zwiększonej długości roboczej. Umożliwia wiercenie głębokich otworów niedostępnych dla wiertel standardowych, zachowując precyzję i stabilność prowadzenia.

Stal szybko tnąca HSS

Wysokogatunkowa stal narzędziowa odporna na wysokie temperatury powstające podczas wiercenia. Zapewnia trwałość ostrza i

możliwość wielokrotnego ostrzenia bez utraty właściwości skrawnych.

Szlif stożkowy 118°

Kąt wierzchołkowy 118° to standard dla stali o wytrzymałości do 900 N/mm². Szlif stożkowy z optymalnym zakończeniem redukuje siły skrawania i zapobiega odprowadzaniu wiertła podczas nawiercania.

Uchwyt walcowy

Standardowy trzpień cylindryczny umożliwia mocowanie w uchwytach wiertarskich o zakresie min. 8 mm. Sprawdza się w wiertarkach stacjonarnych i ręcznych.

Specyfikacja techniczna

Symbol katalogowy	SWKD-8,0/305
Średnica wiertła	8,0 mm
Długość całkowita	305 mm
Norma	DIN 1869
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ szlif	Stożkowy z optymalnym zakończeniem
Typ uchwytu	Walcowy (cylindryczny)
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach stopowych i węglowych do 900 N/mm²
- Obróbka staliwa i żelaza spiekanego
- Wiercenie żeliwa ciągliwego
- Obróbka twardych tworzyw sztucznych
- Prace montażowe wymagające precyzyjnych otworów przelotowych
- Naprawa maszyn i konstrukcji stalowych
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne

Użytkowanie i konserwacja

Parametry skrawania

Dla stali o wytrzymałości do 900 N/mm² stosuj prędkość obrotową 15-25 m/min (przy średnicy 8 mm to ok. 600-1000 obr/min).

Używaj chłodziwa lub oleju skrawającego, szczególnie przy wierceniu głębokich otworów. Posuw ręczny powinien być równomierny, bez gwałtownego dociskania.

Sprawdzanie kompatybilności materiałowej

Wytrzymałość na rozciąganie materiału można znaleźć w kartach materiałowych lub normach. Dla typowych stali konstrukcyjnych (S235, S355) mieści się ona w zakresie 360-510 N/mm², co pozwala bezpiecznie stosować to wiertło. Stale narzędziowe i hartowane mogą przekraczać 900 N/mm² i wymagają wiertel kobaltowych (HSS-Co) lub węglkowych.

Konserwacja

Po użyciu oczyść wiertło z wiórów i pozostałości chłodziwa. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpiecz ostrze przed uszkodzeniem. Przy zauważalnym stępieniu (zwiększony opór, gorszej jakości otwory) przeprowadź ostrzenie zachowując oryginalny kąt 118°.

...