Dane aktualne na dzień: 19-02-2026 19:12

Link do produktu: https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-1869-dlugie-8-0-390-swkd-8-0-390-schmith-p-29892.html

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 8,0 390 SWKD-8,0 390 SCHMITH

Cena brutto	**44,59 zł**
Cena netto	**36,25 zł**
Dostępność	**Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin**
Numer katalogowy	**SWKD-8,0/390**
Kod producenta	**SWKD-8,0/390**
Kod EAN	**5902004705545**
Producent	**Narzędzia SCHMITH**

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 8,0 mm / 390 mm

Wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybkotnącej HSS do precyzyjnego wiercenia głębokich otworów w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 1869, zapewnia stabilność i dokładność podczas pracy na dużych długościach roboczych.

Średnica 8,0 mm

Długość całkowita 390 mm

Materiał HSS

Norma DIN 1869

Charakterystyka techniczna

Stal szybkotnąca HSS

Materiał zapewnia wysoką twardość i odporność na ścieranie przy jednoczesnym zachowaniu elastyczności. Pozwala to na intensywną pracę bez szybkiej utraty ostrości krawędzi skrawających, co wydłuża żywotność narzędzia.

Szlif stożkowy z kątem 118°

Standardowy kąt wierzchołkowy 118° zapewnia uniwersalność zastosowania w różnych typach stali. Szlif stożkowy z optymalnym

zakończeniem poprawia centrowanie wiertła i redukuje siły osiowe podczas rozpoczynania wiercenia.

Wydłużona konstrukcja

Długość całkowita 390 mm przy średnicy 8,0 mm umożliwia wykonywanie głębokich otworów niedostępnych dla standardowych wierteł. Konstrukcja zgodna z DIN 1869 gwarantuje odpowiednią sztywność na całej długości roboczej.

Uchwyt walcowy

Walcowa forma uchwytu zapewnia kompatybilność ze standardowymi uchwytami wiertarskimi. Średnica uchwytu odpowiada średnicy roboczej, co upraszcza dobór oprawki i eliminuje potrzebę stosowania redukcji.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKD-8,0/390
Średnica robocza	8,0 mm
Długość całkowita	390 mm
Materiał	HSS (stal szybkotnąca)
Norma	DIN 1869
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Typ szlifu	Stożkowy
Przeznaczenie	Głębokie otwory w metalach

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali węglowych konstrukcyjnych i narzędziowych
- Wiercenie staliwa i żelaza spiekanego
- Wykonywanie otworów w żeliwie ciągliwym
- Obróbka twardych tworzyw sztucznych technicznych
- Prace montażowe wymagające precyzyjnych, głębokich otworów
- Aplikacje w konstrukcjach stalowych o dużej grubości materiału

Zakres materiałów obrabialnych

Wiertło przeznaczone do materiałów o wytrzymałości na rozciąganie poniżej 900 N/mm². Przekroczenie tego parametru może prowadzić do przyspieszonego zużycia krawędzi skrawających. Dla stali o wyższej wytrzymałości zaleca się stosowanie wierteł z powłokami lub ze stali HSS-Co.

Użytkowanie i konserwacja

Ze względu na wydłużoną konstrukcję należy zwrócić szczególną uwagę na stabilne zamocowanie przedmiotu obrabianego i wiertła. Podczas wiercenia głębokich otworów zaleca się:

- Regularne wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów
- Stosowanie odpowiedniego chłodzenia i smarowania
- Kontrolę prostopadłości osi wiertła do powierzchni materiału
- Stopniowe zwiększanie głębokości przy zachowaniu stałego posuwu

Parametry skrawania

Prędkość obrotowa i posuw należy dostosować do twardości obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych zaleca się prędkość skrawania 15-25 m/min. Zbyt wysokie obroty mogą prowadzić do przegrzania wiertła i utraty właściwości skrawnych stali HSS.

```
```