

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-1869-dlugie-8-5-305-swkd-8-5-305-schmith-p-29883.html>

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 8,5 305 SWKD-8,5 305 SCHMITH

Cena brutto	45,25 zł
Cena netto	36,79 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKD-8,5/305
Kod producenta	SWKD-8,5/305
Kod EAN	5902004705552
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 1869 długie 8,5×305 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybkoobrotowej HSS, przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach. Produkt wykonany zgodnie z normą DIN 1869, zapewniającą powtarzalność wymiarów i parametrów roboczych.

Srednica 8,5 mm

Długość całkowita 305 mm

Materiał HSS

Norma DIN 1869

Charakterystyka techniczna

Stal szybkoobrotowa HSS

Materiał zachowuje twardość w wysokich temperaturach generowanych podczas wiercenia, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia. Oznaczenie HSS (High Speed Steel) wskazuje na stop zawierający wolfram, molibden lub wanad, odporny na ścieranie.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt dla większości zastosowań w metalurgii. Zapewnia równowagę między siłą skrawania a odprowadzaniem wiórów. Przy tym kącie wiertło nie wymaga centrowania dla średnic powyżej 5 mm.

Szlif stożkowy z optymalnym zakończeniem

Geometria ostrza zaprojektowana dla precyzyjnego rozpoczęcia wiercenia bez ześlizgiwania się. Stożkowe ukształtowanie zapewnia stabilność prowadzenia narzędzia w otworze.

Uchwyt walcowy

Trzon cylindryczny umożliwia montaż w standardowych uchwytach wiertarskich — zarówno szybkozaciskowych, jak i kluczowych. Średnica uchwytu odpowiada średnicy roboczej wiertła.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKD-8,5/305
Średnica robocza	8,5 mm
Długość całkowita	305 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Norma	DIN 1869
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy (cylindryczny)
Rodzaj szlif	Stożkowy z optymalnym zakończeniem
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

Wiertło przeznaczone do obróbki następujących materiałów:

- Stal węglowa o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Stal stopowa o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Staliwo
- Żeliwo ciągliwe
- Żelazo spiekane
- Twarde tworzywa sztuczne
- Wiercenie głębokich otworów w konstrukcjach metalowych
- Prace montażowe wymagające dużej długości roboczej

Norma DIN 1869 — co oznacza?

Standard DIN 1869 określa wymiary i tolerancje dla długich wiertel krętych z uchwytem walcowym. Wiertła te charakteryzują się wydłużonym trzonem, umożliwiającym wiercenie otworów w trudno dostępnych miejscach lub wykonywanie głębokich otworów przelotowych. Norma gwarantuje kompatybilność z uchwytami wiertarskimi i powtarzalność parametrów między producentami.

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obróbki zależą od twardości materiału. Dla stali konstrukcyjnych o wytrzymałości 400-600 N/mm² zalecane prędkości obrotowe przy średnicy 8,5 mm wynoszą 1200-1500 obr/min. Dla materiałów twardszych należy zmniejszyć obroty o 20-30%.

Podczas wiercenia należy stosować chłodziwo lub środki smarujące — przedłuży to żywotność ostrza i poprawia jakość otworu. W przypadku stali stosuje się emulsje olejowe, dla żeliwa dopuszczalne jest wiercenie na sucho.

Wiertło wymaga okresowego ostrzenia. Sygnałem do ponownego naostrzenia jest zwiększony opór wiercenia, przegrzewanie się narzędzia lub powstawanie nieregularnych wiórów. Ostrzyć należy pod oryginalnym kątem 118° z zachowaniem symetrii obu krawędzi skrawających.

Produkty powiązane

Do pracy z tym wiertłem zaleca się stosowanie chłodziw do obróbki metali, uchwytów wiertarskich o średnicy 1-13 mm oraz szlifierek do ostrzenia wiertel z regulacją kąta wierzchołkowego.

...