Dane aktualne na dzień: 15-02-2026 13:53

Link do produktu: https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-10-0-184-swkb-10-0-184-schmith-p-29933.html

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 10,0 184 SWKB-10,0 184 SCHMITH

Cena brutto	**26,43 zł**
Cena netto	**21,49 zł**
Dostępność	**Dostępny od ręki**
Czas wysyłki	**natychmiast**
Numer katalogowy	**SWKB-10,0/184**
Kod producenta	**SWKB-10,0/184**
Kod EAN	**5902004705354**
Producent	**Narzędzia SCHMITH**

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 10,0×184 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte ze stali szybkotnącej HSS do wiercenia głębokich otworów w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 340, z wzmocnionym rdzeniem i powłoką tlenową zwiększającą trwałość.

Średnica 10,0 mm

Długość całkowita 184 mm

Materiał HSS

Norma DIN 340

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja przedłużana DIN 340

Wiertło wykonane zgodnie z normą DIN 340 charakteryzuje się wydłużoną częścią roboczą, co umożliwia wykonywanie otworów głębszych niż standardowe wiertła DIN 338. Długość całkowita 184 mm przy średnicy 10 mm pozwala na wiercenie otworów o głębokości przekraczającej możliwości typowych wierteł.

Stal szybkotnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) to wysokogatunkowa stal narzędziowa odporna na wysokie temperatury generowane podczas wiercenia. Zachowuje twardość i właściwości skrawne nawet przy intensywnej pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu do wierteł ze stali węglowej.

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła zapewnia większą sztywność i odporność na skręcanie podczas wiercenia głębokich otworów. Konstrukcja ta minimalizuje ryzyko złamania wiertła przy dużych głębokościach wiercenia oraz zapobiega odchyleniom od osi otworu.

Naparowa powłoka tlenowa

Warstwa tlenków metalu naniesiona w procesie parowania zwiększa twardość powierzchni wiertła i zmniejsza współczynnik tarcia. Powłoka ta wydłuża trwałość ostrza, zmniejsza nagrzewanie się podczas pracy i ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKB-10,0/184
Średnica wiertła	10,0 mm
Długość całkowita	184 mm
Materiał	HSS (stal szybkotnąca)
Norma wykonania	DIN 340
Typ ostrza	Dwuścianowe
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ szlifu	Stożkowy z minimalnym ścinem
Powłoka	Naparowa powłoka tlenowa
Typ uchwytu	Walcowy
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach konstrukcyjnych węglowych
- Obróbka stali stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Wiercenie w staliwie i żeliwie ciągliwym
- Wykonywanie otworów w żelazie spiekanym
- Obróbka twardych tworzyw sztucznych
- Prace wymagające dużej głębokości wiercenia przy ograniczonym dostępie

- Montaż i serwis konstrukcji stalowych
- Produkcja elementów maszynowych wymagających precyzyjnych otworów głębokich

Parametry materiałów obrabianych

Wiertło przeznaczone do materiałów o wytrzymałości na rozciąganie do 900 N/mm². Wartość ta określa maksymalną wytrzymałość mechaniczną stali, jaką można efektywnie obrabiać tym narzędziem bez nadmiernego zużycia ostrza. Obejmuje to większość popularnych stali konstrukcyjnych i narzędziowych.

Geometria ostrza i jej znaczenie

Kąt wierzchołkowy 118° to standardowa geometria ostrza zapewniająca uniwersalność stosowania. Taki kąt zapewnia optymalny balans między siłą skrawania a odprowadzaniem wiórów w przypadku większości metali.

Szlif stożkowy z minimalnym ścinem oznacza specjalny kształt powierzchni przyłożenia, który zmniejsza tarcie między wiertłem a materiałem obrabianym. Minimalizuje to nagrzewanie się narzędzia i poprawia jakość wykonanego otworu, szczególnie przy większych głębokościach wiercenia.

Ostrze dwuścianowe charakteryzuje się dwoma symetrycznie rozmieszczonymi krawędziami skrawającymi, co zapewnia stabilność wiercenia i dokładność wymiarową otworu. Konstrukcja ta minimalizuje wibracje i zapobiega biciom promieniowym podczas pracy.

Użytkowanie i konserwacja

Zalecenia dotyczące pracy

Przy wierceniu głębokich otworów należy regularnie wycofywać wiertło w celu usunięcia wiórów i schłodzenia narzędzia. Stosowanie chłodziwa lub emulsji obróbkowej wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu. Uchwyt walcowy wymaga zastosowania uchwytu wiertarskiego z odpowiednią dokładnością zamocowania.

Przed rozpoczęciem wiercenia zaleca się wykonanie przedwiercenia wiertłem centrującym, szczególnie przy większych głębokościach. Zapobiega to ześlizgiwaniu się wiertła i zapewnia prostopadłość otworu do powierzchni materiału.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Regularne sprawdzanie stanu ostrza pozwala na wczesne wykrycie zużycia i podjęcie decyzji o ostrzeniu lub wymianie narzędzia.