

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-12-0-205-swkb-12-0-205-schmith-p-29877.html>



Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 12,0 205 SWKB-12,0 205 SCHMITH

| | |
|------------------|--|
| Cena brutto | 31,72 zł |
| Cena netto | 25,79 zł |
| Dostępność | Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin |
| Numer katalogowy | SWKB-12,0/205 |
| Kod producenta | SWKB-12,0/205 |
| Kod EAN | 5902004705378 |
| Producent | Narzędzia SCHMITH |

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 12,0×205 mm SCHMITH

Przedłużone wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 340, zapewnia precyzję i trwałość w profesjonalnych zastosowaniach obróbczych.

Średnica 12,0 mm

Długość całkowita 205 mm

Norma DIN 340

Materiał HSS

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Wysokogatunkowa stal szybko tnąca charakteryzuje się odpornością na wysokie temperatury podczas wiercenia oraz zachowaniem twardości ostrzy. Pozwala na pracę z materiałami o wytrzymałości do 900 N/mm² bez utraty właściwości skrawnych.

Konstrukcja przedłużana DIN 340

Wydłużona geometria wiertła umożliwia wykonywanie otworów o zwiększonej głębokości, niedostępnych dla standardowych wiertel. Norma DIN 340 określa precyzyjne wymiary i tolerancje, zapewniając wymiennność i powtarzalność obróbki.

Wzmocniony rdzeń

Konstrukcja z wzmocnionym rdzeniem zwiększa sztywność wiertła podczas pracy, redukując ugięcie przy głębokim wierceniu. Minimalizuje to ryzyko odbiegania od osi otworu oraz zwiększa dokładność wymiarową.

Naparowa powłoka tlenowa

Proces naparowania powłoką tlenkową tworzy warstwę ochronną na powierzchni wiertła, redukującą tarcie i odprowadzającą ciepło. Wydłuża to trwałość narzędzia oraz umożliwia pracę przy wyższych prędkościach obrotowych.

Specyfikacja techniczna

| | |
|-------------------|------------------------------|
| Model | SWKB-12,0/205 |
| Średnica wiertła | 12,0 mm |
| Długość całkowita | 205 mm |
| Norma | DIN 340 |
| Materiał | HSS (stal szybko tnąca) |
| Typ ostrza | Dwuścianowe |
| Kąt wierzchołkowy | 118° |
| Typ uchwytu | Walcowy |
| Rodzaj szlif | Stożkowy z minimalnym ścinem |
| Powłoka | Naparowa powłoka tlenowa |
| Producent | SCHMITH |

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach węglowych i stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka staliwa w przemyśle odlewniczym i konstrukcyjnym
- Wiercenie w żeliwie ciągliwym (sferoidalnym)
- Obróbka żelaza spiekanego stosowanego w przemyśle motoryzacyjnym
- Wiercenie twardych tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Prace montażowe wymagające precyzyjnych, głębokich otworów
- Zastosowania w maszynach i urządzeniach przemysłowych
- Remonty i modernizacje w zakładach produkcyjnych

Kąt wierzchołkowy 118° - znaczenie praktyczne

Kąt wierzchołkowy 118° to standard dla wiertel do metali. Zapewnia optymalny balans między siłą skrawania a odprowadzaniem wiórów. Mniejszy kąt (np. 90°) stosuje się do materiałów twardszych, większy (np. 130°) do miękkich. Dla stali konstrukcyjnych kąt 118° gwarantuje stabilną pracę i długą żywotność ostrza.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy zaznaczyć punkt wiercenia punktakiem, aby zapobiec ześlizgiwaniu się wiertła. Podczas pracy stosować odpowiednie parametry obróbki: prędkość obrotową dobierać według tabel dla stali HSS i obrabianego materiału, stosować chłodzenie emulsyjne lub olejowe przy wierceniu stali.

Przy wierceniu głębokich otworów regularnie wycofywać wiertło w celu usunięcia wiórów i dostarczenia chłodziwa. Unikać nadmiernego docisku, który może prowadzić do przegrzania i utraty właściwości skrawnych. Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć przed korozją.

Sprawdzanie stanu technicznego

Regularnie kontrolować stan ostrzy wiertła. Stępione lub wyszczerbione krawędzie skrawające wymagają ostrzenia na specjalistycznym ostrzarku z zachowaniem oryginalnych kątów. Wiertło należy wymienić, gdy pojawią się pęknięcia rdzenia lub znaczne zużycie powierzchni bocznych.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć: wiertła HSS w innych średnicach z serii DIN 340, gwintowniki do wykonywania gwintów w wywierconych otworach, chłodziwa do obróbki skrawaniem oraz uchwyty wiertarskie zapewniające stabilne mocowanie narzędzia.

...