

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-13-0-205-swkb-13-0-205-schmith-p-29899.html>



## Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 13,0 205 SWKB-13,0 205 SCHMITH

Cena brutto	<b>43,10 zł</b>
Cena netto	<b>35,04 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWKB-13,0/205</b>
Kod producenta	<b>SWKB-13,0/205</b>
Kod EAN	<b>5902004705385</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 13,0/205 SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS, zgodne z normą DIN 340. Konstrukcja przedłużana umożliwia wiercenie głębokich otworów w stalach, staliwie i żeliwie. Powłoka tlenowa zwiększa trwałość narzędzia.

Średnica 13,0 mm

Długość całkowita 205 mm

Norma DIN 340

Materiał HSS

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Wysokogatunkowa stal szybko tnąca zapewnia odporność na wysokie temperatury podczas wiercenia. Zachowuje twardość i ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnej pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia.

### Konstrukcja przedłużana DIN 340

Norma DIN 340 określa wydłużone wiertła do głębokich otworów. Długość robocza znacznie przewyższa standardowe wiertła DIN 338, umożliwiając wiercenie w trudno dostępnych miejscach i wykonywanie otworów przelotowych w grubych elementach.

### Wzmocniony rdzeń

Grubszy rdzeń zwiększa sztywność wiertła i zapobiega jego odkształcaniu podczas pracy. Rozwiązanie szczególnie istotne przy długich wiertłach, gdzie ryzyko ugięcia jest większe. Zapewnia precyzję i prostolinijność otworu.

### Powłoka tlenowa

Naparowana warstwa tlenków metali zwiększa twardość powierzchni i zmniejsza tarcie. Powłoka redukuje przywieranie wiórów, poprawia odprowadzanie ciepła i wydłuża żywotność narzędzia o 30-50% w porównaniu z nieosłoniętym HSS.

### Szlif stożkowy z minimalnym ścinem

Specjalna geometria szlifu zmniejsza opór przy wejściu w materiał i redukuje siły osiowe. Minimalizuje ryzyko przebicia i zapewnia płynniejszy start wiercenia. Ścinka pozostawiona przy krawędzi środkowej stabilizuje wiertło w początkowej fazie.

### Ostrze dwuścianowe 118°

Kąt wierzchołkowy 118° stanowi uniwersalne rozwiązanie dla większości stali. Ostrze dwuścianowe zapewnia równomierne rozłożenie sił skrawania i stabilną pracę. Geometria dostosowana do materiałów o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>.

## Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKB-13,0/205
Średnica wiertła	13,0 mm
Długość całkowita	205 mm
Norma	DIN 340 (wier্তła przedłużane)

---

Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ ostrza	Dwuścianowe
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy (cylindryczny)
Powłoka	Tlenowa (naparowana)
Typ szlif	Stożkowy z minimalnym ścinem
Konstrukcja rdzenia	Wzmocniona
Producent	SCHMITH

## Materiały obrabiane

---

- Stale węglowe konstrukcyjne (wytrzymałość do 900 N/mm<sup>2</sup>)
- Stale stopowe niskostopowe
- Staliwo (odlewy stalowe)
- Żeliwo ciągliwe (sferoidalne)
- Żelazo spiekane (spieki metaliczne)
- Twarde tworzywa sztuczne (PA, POM, PC)
- Elementy konstrukcyjne wymagające głębokich otworów
- Grube profile stalowe i belki

### Dobór parametrów skrawania

Dla stali konstrukcyjnych o średnicy 13 mm zalecana prędkość obrotowa to 600-900 obr/min, posuw 0,15-0,25 mm/obr. Przy wierceniu głębokich otworów stosuj przerywane wiercenie z wycofywaniem wiertła co 2-3 średnice dla usunięcia wiórów. Używaj chłodziwa emulsyjnego lub oleju skrawającego.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem wiercenia nakieruj otwór świdrem lub wiertłem krótszym. Uchwyt walcowy wymaga mocowania w uchwycie wiertarskim z zakresem szczęk minimum 13 mm. Sprawdź współosiowość mocowania – nawet minimalne bicie boczne przy długim wiertle powoduje poszerzenie otworu.

Podczas wiercenia głębokich otworów regularnie wycofuj wiertło dla usunięcia wiórów. Długie wióry mogą zablokować rowki wiórowe i spowodować przegrzanie lub złamanie narzędzia. Stosuj obfite chłodzenie – przy wierceniu na sucho temperatura w otworze szybko przekracza 200°C.

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i resztek chłodziwa. Sprawdź stan krawędzi tnących – widoczne wykruszenia lub zużycie wymagają ostrzenia. Przechowuj w suchym miejscu, najlepiej w indywidualnych tubach lub otworach w stojaku, aby uniknąć uszkodzeń mechanicznych.

### Kompatybilność z maszynami

Wiertło współpracuje z wiertarkami stołowymi, promieniowymi i słupowymi o mocy minimum 800 W. Uchwyt walcowy pasuje do uchwytów szybkoobrotowych i kluczowych z zakresem 1-13 mm lub 3-16 mm. Nie zaleca się stosowania w wiertarkach akumulatorowych – zbyt niska moc i prędkość obrotowa.

