

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-16-0-225-swkb-16-0-225-schmith-p-31952.html>



## Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 16,0 225 SWKB-16,0 225 SCHMITH

Cena brutto	<b>63,50 zł</b>
Cena netto	<b>51,63 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWKB-16,0/225</b>
Kod producenta	<b>SWKB-16,0/225</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 16,0×225 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS, zaprojektowane zgodnie z normą DIN 340. Konstrukcja przedłużona o długości 225 mm umożliwia wiercenie głębokich otworów w metalach i tworzywach sztucznych.

Średnica 16,0 mm

Długość całkowita 225 mm

Norma DIN 340

Kąt wierzchołkowy 118°

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał narzędziowy o podwyższonej twardości i odporności na ścieranie. Zachowuje właściwości skrawne nawet przy zwiększonej temperaturze pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność wiertła podczas intensywnego użytkowania.

#### Powłoka tlenowa

Naparowana warstwa tlenku zwiększa odporność na zużycie i ułatwia odprowadzanie wiórów. Powłoka redukuje tarcie podczas wiercenia, co pozwala na pracę z wyższymi prędkościami obrotowymi bez przegrzewania narzędzia.

### Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia zapewnia sztywność konstrukcji podczas wiercenia głębokich otworów. Redukuje to ryzyko łamania wiertła i powstawania nierówności w otworze, szczególnie istotne przy średnicy 16 mm.

### Szlif stożkowy z minimalnym ścinem

Precyzyjna geometria ostrza minimalizuje siły osiowe podczas wiercenia. Konstrukcja ułatwia centrowanie wiertła i zapewnia dokładność wykonania otworu, co ma znaczenie przy pracach wymagających tolerancji wymiarowych.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWKB-16,0/225
Średnica wiertła	16,0 mm
Długość całkowita	225 mm
Norma	DIN 340 (wierćta przedłużane)
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	118° (standard dla metali)
Typ ostrza	Dwuścianowe
Rodzaj uchwytu	Walcowy (cylicyryczny)
Powłoka	Tlenowa (naparowana)
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Obróbka stali węglowych i stopowych w warunkach warsztatowych i przemysłowych
- Wiercenie w staliwie i żeliwie ciągliwym
- Wykonywanie otworów w żelazie spiekany
- Obróbka twardych tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Prace montażowe wymagające precyzyjnych otworów o zwiększonej głębokości
- Renowacja i naprawa konstrukcji metalowych

### Norma DIN 340 - co oznacza

DIN 340 określa wymiary i tolerancje wiertel krętych przedłużanych. Konstrukcja według tej normy charakteryzuje się wydłużoną

---

częścią roboczą przy zachowaniu standardowej średnicy uchwytu, co umożliwia wiercenie głębokich otworów bez konieczności stosowania przedłużaczy. Długość 225 mm przy średnicy 16 mm zapewnia stosunek L/D odpowiedni dla stabilnego wiercenia.

## Parametry pracy

---

### Dobór prędkości obrotowej

Prędkość skrawania zależy od materiału obrabianego. Dla stali konstrukcyjnych o wytrzymałości 600-900 N/mm<sup>2</sup> zalecana prędkość to 15-25 m/min. Przy średnicy 16 mm odpowiada to obrotom 300-500 obr/min. Dla żeliwa można zwiększyć prędkość do 20-30 m/min (400-600 obr/min).

### Chłodzenie i smarowanie

Przy wierceniu stali konieczne jest stosowanie chłodziwa lub emulsji obróbkowej. Ułatwia to odprowadzanie wiórów z głębokiego otworu i zapobiega przegrzewaniu wiertła. Żeliwo można wiercić na sucho, jednak zastosowanie chłodziwa wydłuża żywotność narzędzia.

### Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy o średnicy 16 mm wymaga zastosowania uchwytu wiertarskiego samozaciskowego o odpowiednim zakresie (zazwyczaj 1,5-16 mm lub 3-16 mm). Przy wierceniu głębokich otworów zaleca się mocowanie w uchwycie z chwytem kołnierzym dla lepszej stabilności.

## Konserwacja i przechowywanie

---

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i resztek chłodziwa. Ostrza należy chronić przed uderzeniami mechanicznymi. Przechowywanie w dedykowanych kasetach lub stojakach zapobiega uszkodzeniu geometrii skrawającej. Przy intensywnym użytkowaniu zaleca się okresowe ostrzenie z zachowaniem kąta wierzchołkowego 118° i symetrii ostrzy.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki warto rozważyć wiertła o innych średnicach z serii DIN 340, gwintowniki metryczne M16 do wykonania gwintów w wywierconych otworach oraz chłodziwa syntetyczne dedykowane do obróbki stali.