

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

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/mm²
- 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/mm² 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.