

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-2-0-85-swkb-2-0-85-schmith-p-30215.html>



Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 2,0 85 SWKB-2,0 85 SCHMITH

Cena brutto	2,85 zł
Cena netto	2,32 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKB-2,0/85
Kod producenta	SWKB-2,0/85
Kod EAN	5902004705187
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 2,0 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte ze stali szybko tnącej HSS zgodne z normą DIN 340. Przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach, z wzmocnionym rdzeniem i naparowaną powłoką tlenową zwiększającą trwałość.

Srednica wiertła 2,0 mm
Długość całkowita 85 mm
Norma DIN 340
Materiał HSS

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał wiertła zapewnia odporność na wysoką temperaturę generowaną podczas wiercenia. HSS (High Speed Steel) pozwala na pracę z prędkościami obrotowymi wyższymi niż standardowe stale narzędziowe, bez utraty twardości ostrza.

Wzmocniony rdzeń

Grubszy rdzeń wiertła zwiększa jego sztywność i odporność na wykruszanie, co ma kluczowe znaczenie przy wierceniu głębokich otworów. Redukuje ryzyko złamania wiertła podczas pracy pod obciążeniem.

Naparowana powłoka tlenowa

Warstwa tlenków metali na powierzchni wiertła zmniejsza tarcie i odprowadza ciepło, wydłużając żywotność narzędzia. Powłoka chroni przed korozją i zmniejsza tendencję do przylegania wiórów do ostrza.

Szlif stożkowy z minimalnym ścinem

Specjalny szlif ostrza zmniejsza siłę docisku osiowego potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Minimalizuje efekt "wędrowania" wiertła po powierzchni materiału przed rozpoczęciem wiercenia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKB-2,0/85
Średnica wiertła	2,0 mm
Długość całkowita	85 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Norma	DIN 340
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ ostrza	Dwuścianowe
Typ uchwytu	Walcowy
Typ szlif	Stożkowy z minimalnym ścinem
Powłoka	Naparowana powłoka tlenowa
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

Wiertło przeznaczone do obróbki materiałów o wytrzymałości na rozciąganie do 900 N/mm²:

- Stale stopowe i węglowe konstrukcyjne
- Staliwa i odlewy stalowe
- Żeliwo ciągliwe (sferoidalne)
- Żelazo spiekane i materiały spieki metaliczne
- Twarde tworzywa sztuczne konstrukcyjne

-
- Wiercenie głębokich otworów montażowych
 - Obróbka elementów o zwiększonej grubości
 - Prace wymagające dostępu do trudno dostępnych miejsc

Kąt wierzchołkowy 118° - uniwersalne zastosowanie

Standardowy kąt wierzchołkowy 118° sprawdza się w większości materiałów metalowych. Zapewnia kompromis między szybkością wiercenia a trwałością ostrza. Dla materiałów twardszych (stal nierdzewna, staliwa) zaleca się zmniejszenie prędkości obrotowej i stosowanie chłodzenia.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas pracy z wiertłem przedłużanym DIN 340 należy zwrócić uwagę na kilka kwestii. Długość robocza wiertła wymaga stabilnego mocowania obrabianego elementu i zapewnienia prostopadłości osi wiertła do powierzchni materiału. Przy wierceniu głębokich otworów zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów z rowka.

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do twardości materiału – dla stali konstrukcyjnych o średnicy 2,0 mm zalecane jest około 2500-3500 obr/min. W przypadku materiałów trudno obrabialnych lub przy braku chłodzenia należy zmniejszyć obroty o 30-40%.

Stosowanie środków chłodząco-smarujących wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. Dla stali zaleca się emulsje olejowe lub syntetyczne płyny obróbkowe. Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją.

Ostrzenie wiertła

Wiertła HSS można wielokrotnie ostrzyć. Podczas ostrzenia należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy 118° oraz symetrię obu krawędzi skrawających. Nieprawidłowe ostrzenie powoduje bicie wiertła i powstawanie niekołowych otworów. Zaleca się zlecanie ostrzenia specjalistycznym firmom dysponującym odpowiednim sprzętem.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki warto rozważyć wiertła HSS w innych średnicach z serii DIN 340, gwintowniki do wykonywania gwintów w wywierconych otworach oraz chłodziwo do obróbki metali. Przy wierceniu seryjnym przydatne są zestawy wiertel w różnych średnicach.