

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-2-5-95-swkb-2-5-95-schmith-p-30216.html>

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 2,5 95 SWKB-2,5 95 SCHMITH

Cena brutto	2,92 zł
Cena netto	2,37 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKB-2,5/95
Kod producenta	SWKB-2,5/95
Kod EAN	5902004705194
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 2,5×95 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS, wykonane zgodnie z normą DIN 340. Konstrukcja przedłużana przeznaczona do wiercenia głębokich otworów w stalach, staliwie i żeliwie.

Srednica 2,5 mm

Długość całkowita 95 mm

Norma DIN 340

Materiał HSS

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zachowuje twardość i właściwości skrawne w podwyższonych temperaturach generowanych podczas wiercenia. Zapewnia długą żywotność ostrza przy obróbce materiałów o twardości do 900 N/mm².

Powłoka tlenowa naparowa

Warstwa tlenków metali nanoszona w procesie parowania zwiększa odporność na zużycie i zmniejsza tarcie podczas wiercenia. Wydłuża okres eksploatacji wiertła o 30-50% w porównaniu z wersją bez powłoki.

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia przeciwdziała łamaniu się wiertła podczas pracy w głębokich otworach. Konstrukcja zapewnia sztywność przy stosunku długości do średnicy charakterystycznym dla normy DIN 340.

Szlif stożkowy z minimalnym ścinem

Geometria ostrza redukuje siły osiowe podczas wiercenia, co przekłada się na mniejsze obciążenie wiertarki i precyzyjniejszy otwór. Ścieńczenie krawędzi poprzecznej ułatwia centrowanie wiertła.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKB-2,5/95
Średnica wiertła	2,5 mm
Długość całkowita	95 mm
Norma wykonania	DIN 340
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka	Naparowa powłoka tlenowa
Typ ostrza	Dwuścianowe
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Szlif	Stożkowy z minimalnym ścinem
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach konstrukcyjnych węglowych
- Obróbka stali stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Wiercenie w staliwie i żeliwie ciągliwym
- Wykonywanie otworów w żeliwie spiekany
- Wiercenie twardych tworzyw sztucznych
- Prace wymagające zwiększonej głębokości wiercenia przy małej średnicy
- Precyzyjna obróbka w warsztatach mechanicznych
- Zastosowania w produkcji seryjnej elementów metalowych

Norma DIN 340 — wiertła przedłużane

Norma DIN 340 określa wymiary i tolerancje wiertel krętych o zwiększonej długości całkowitej w stosunku do standardowych wiertel DIN 338. Wiertła te stosuje się, gdy głębokość otworu przekracza możliwości standardowych narzędzi. Długość całkowita 95 mm przy średnicy 2,5 mm pozwala na wiercenie otworów o głębokości niedostępnej dla wiertel krótkich, zachowując przy tym wystarczającą sztywność.

Użytkowanie i konserwacja

Parametry skrawania

Kąt wierzchołkowy 118° jest uniwersalnym rozwiązaniem dla większości materiałów metalowych. W przypadku stali twardszych zaleca się stosowanie niższych prędkości obrotowych i posuwów. Wiercenie głębokich otworów wymaga okresowego wycofywania wiertła w celu usunięcia wiórów i schłodzenia narzędzia.

Chłodzenie i smarowanie

Przy wierceniu stali i staliwa stosowanie emulsji chłodząco-smarującej znacząco wydłuża żywotność wiertła. W przypadku żeliwa możliwe jest wiercenie na sucho, choć chłodzenie powietrzem poprawia jakość otworu. Tworzywa sztuczne najczęściej wierci się bez chłodzenia.

Przechowywanie

Wiertła należy przechowywać w sposób zabezpieczający ostrza przed uszkodzeniem mechanicznym. Kontakt z innymi narzędziami może spowodować wykruszenie krawędzi skrawających. Wilgoć przyspiesza korozję, dlatego zaleca się przechowywanie w suchym środowisku.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć wiertła w innych średnicach z serii DIN 340, zestawy wiertel HSS o różnych długościach oraz uchwyty wiertarskie dostosowane do średnicy 2,5 mm. W przypadku materiałów trudnoskrawalnych przydatne mogą być wiertła z powłokami TiN lub TiAlN.