

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-3-0-100-swkb-3-0-100-schmith-p-30223.html>



Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 3,0 100 SWKB-3,0 100 SCHMITH

Cena brutto	3,07 zł
Cena netto	2,50 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKB-3,0/100
Kod producenta	SWKB-3,0/100
Kod EAN	5902004705200
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 3,0 mm × 100 mm

Precyzyjne wiertło kręte ze stali szybko tnącej HSS do wiercenia głębokich otworów w metalach. Konstrukcja zgodna z normą DIN 340 zapewnia stabilność podczas pracy na zwiększonej długości roboczej.

Średnica 3,0 mm

Długość całkowita 100 mm

Norma DIN 340

Materiał HSS

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Wysokogatunkowa stal narzędziowa z dodatkami wolframu, molibdenu i wanadu. Zachowuje twardość w temperaturach do 600°C, co zapewnia długą żywotność ostrza podczas intensywnej pracy.

Naparowana powłoka tlenowa

Warstwa tlenków metali zmniejsza tarcie i temperaturę roboczą, co wydłuża trwałość wiertła nawet o 50% w porównaniu z wersją bez powłoki. Chroni przed przywieraniem wiórów.

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia przeciwdziała ugięciu podczas wiercenia głębokich otworów. Konstrukcja zapobiega odchyleniu od osi, co jest kluczowe przy długości 100 mm.

Szlif stożkowy z minimalnym ścinem

Geometria ostrza redukuje siły osiowe podczas wiercenia, co zmniejsza obciążenie wiertarki i poprawia precyzję. Ułatwia odprowadzanie wiórów z głębokiego otworu.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKB-3,0/100
Norma	DIN 340
Średnica wiertła	3,0 mm
Długość całkowita	100 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ ostrza	Dwuścianowe
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Naparowana warstwa tlenowa
Typ szlif	Stożkowy z minimalnym ścinem
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach węglowych i stopowych o Rm
- Obróbka staliwa w warunkach warsztatowych i przemysłowych
- Wiercenie żelaza spiekanego w produkcji komponentów mechanicznych
- Wykonywanie otworów w żeliwie ciągliwym
- Obróbka twardych tworzyw sztucznych technicznych
- Montaż i instalacje wymagające precyzyjnych otworów przelotowych
- Prace serwisowe w maszynach i urządzeniach przemysłowych

Norma DIN 340 - co oznacza w praktyce

DIN 340 definiuje wiertła przedłużane o zwiększonej długości roboczej przy zachowaniu standardowej średnicy uchwytu. Konstrukcja ta umożliwia wiercenie głębokich otworów bez konieczności stosowania przedłużek, które mogłyby obniżyć precyzję. Wzmocniony rdzeń zapobiega ugięciu wiertła podczas pracy.

Parametry pracy

Kąt wierzchołkowy 118° to standard dla większości metali żelaznych. Zapewnia kompromis między szybkością wiercenia a trwałością ostrza. Dla stali o Rm

Ostrze dwuścianowe odprowadza wióry przez dwa rowki spiralne. Przy wierceniu głębokich otworów konieczne jest okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów i doprowadzenia chłodziwa do strefy skrawania.

Wskazówki użytkowe

Przy wierceniu otworów głębszych niż 3-krotność średnicy stosuj chłodziwo lub olej do obróbki metali. Wycofuj wiertło co 5-8 mm głębokości, aby usunąć wióry. Rozpoczynaj wiercenie od punktowania lub użycia wiertła centrującego – zapobiega to ześlizgiwaniu się ostrza na początku pracy.

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy o średnicy 3,0 mm pasuje do:

- Uchwytów wiertarskich szybkomocujących 0,5-13 mm
- Uchwytów kluczowych standardowych
- Wrzecion wiertarek stołowych i kolumnowych
- Wkrętarek z trybem wiertarskim i uchwytem 10-13 mm

Sprawdź zakres zaciskowy uchwytu przed rozpoczęciem pracy. Upewnij się, że wiertło jest zamocowane na głębokość minimum 20 mm dla zapewnienia stabilności.