

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-3-5-112-swkb-3-5-112-schmith-p-30235.html>



Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 3,5 112 SWKB-3,5 112 SCHMITH

Cena brutto	3,92 zł
Cena netto	3,19 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKB-3,5/112
Kod producenta	SWKB-3,5/112
Kod EAN	5902004705224
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 3,5×112 mm

Precyzyjne wiertło kręte ze stali szybko tnącej HSS zgodne z normą DIN 340, przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach. Długość robocza 112 mm umożliwia wykonywanie otworów w trudnodostępnych miejscach oraz wiercenie na większych głębokościach.

Średnica 3,5 mm

Długość robocza 112 mm

Norma DIN 340

Materiał HSS

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja zgodna z DIN 340

Norma DIN 340 określa wymiary wiertel przedłużanych o zwiększonej długości roboczej. Zapewnia to możliwość wiercenia głębokich otworów oraz pracy w miejscach, gdzie standardowe wiertła są za krótkie. Długość 112 mm przy średnicy 3,5 mm daje stosunek długości do średnicy około 32:1.

Wzmocniony rdzeń

Grubszy rdzeń wiertła zwiększa sztywność narzędzia, co ma znaczenie przy długich wiertłach. Redukuje to ugięcie podczas wiercenia i poprawia dokładność prowadzenia, szczególnie istotne przy głębokich otworach, gdzie nawet niewielkie odchylenie może spowodować znaczne błędy.

Naparowa powłoka tlenowa

Warstwa tlenków metali powstała w procesie obróbki parowej zwiększa twardość powierzchni i zmniejsza współczynnik tarcia. Powłoka ta wydłuża żywotność narzędzia, szczególnie przy pracy z materiałami o wytrzymałości do 900 N/mm², oraz ułatwia odprowadzanie wiórów.

Szlif stożkowy z minimalnym ścinem

Specjalny kształt szlifu ostrza zmniejsza opór podczas wchodzenia wiertła w materiał i redukuje siły osiowe. Minimalizuje to obciążenie wiertarki i samego wiertła, co ma szczególne znaczenie przy długich narzędziach podatnych na ugięcie.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKB-3,5/112
Średnica wiertła	3,5 mm
Długość całkowita	112 mm
Norma	DIN 340
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ ostrza	Dwuścianowe
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Naparowa tlenowa
Typ szlifu	Stożkowy z minimalnym ścinem
Konstrukcja rdzenia	Wzmocniona

Zastosowanie

- Stal węglowa o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Stal stopowa o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Staliwo
- Żeliwo ciągliwe
- Żelazo spiekane

-
- Twarde tworzywa sztuczne
 - Wiercenie głębokich otworów w konstrukcjach stalowych
 - Praca w trudnodostępnych miejscach wymagających wydłużonego narzędzia

Parametry obróbki

Kąt wierzchołkowy 118° jest standardem dla wiercenia stali i żeliwa. Zapewnia kompromis między szybkością wiercenia a odprowadzaniem wiórów. Przy wierceniu głębokich otworów zaleca się stosowanie przerw w celu odprowadzenia wiórów i chłodzenia narzędzia, szczególnie przy materiałach trudnoskrawalnych.

Użytkowanie i konserwacja

Ze względu na długość wiertła szczególną uwagę należy zwrócić na stabilność mocowania zarówno narzędzia, jak i obrabianego przedmiotu. Wiertła przedłużane są bardziej podatne na ugięcie, dlatego zaleca się stosowanie niższych prędkości obrotowych niż dla standardowych wiertel o tej samej średnicy.

Uchwyt walcowy wymaga zastosowania uchwyty wiertarskiego z zaciskiem. Przed montażem należy sprawdzić, czy powierzchnia uchwyty jest czysta i wolna od zanieczyszczeń, co zapewni prawidłowe centrowanie i uniknie bicia.

Naparowa powłoka tlenowa nie wymaga specjalnej konserwacji, ale należy unikać przegrzewania narzędzia, które może prowadzić do jej uszkodzenia. Po zakończeniu pracy warto oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć przed korozją, szczególnie przy dłuższych przerwach w użytkowaniu.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki warto rozważyć wiertła w innych średnicach z tej samej serii DIN 340, a także zestawy gwintowników do wykonywania gwintów w wywierconych otworach. Przy wierceniu głębokich otworów przydatne mogą być środki chłodząco-smarujące dedykowane do obróbki stali.