

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-4-2-118-swkb-4-2-118-schmith-p-30263.html>



Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 4,2 118 SWKB-4,2 118 SCHMITH

Cena brutto	4,63 zł
Cena netto	3,76 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKB-4,2/118
Kod producenta	SWKB-4,2/118
Kod EAN	5902004705248
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 4,2×118 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte przedłużane z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 340, zapewnia stabilność i dokładność przy obróbce materiałów o ograniczonej dostępności.

Średnica 4,2 mm

Długość całkowita 118 mm

Kąt wierzchołkowy 118°

Norma DIN 340

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja przedłużana DIN 340

Norma DIN 340 określa wiertła o wydłużonej części roboczej, umożliwiające wiercenie głębokich otworów w miejscach trudnodostępnych. Długość całkowita 118 mm przy średnicy 4,2 mm zapewnia stosunek długości do średnicy pozwalający na pracę w wąskich przestrzeniach montażowych.

Wzmocniony rdzeń wiertła

Zwiększona grubość rdzenia podnosi sztywność narzędzia i zmniejsza ryzyko ugięcia podczas wiercenia głębokich otworów. Konstrukcja ta jest szczególnie istotna przy średnicach poniżej 5 mm, gdzie standardowe wiertła wykazują tendencję do odkształceń.

Naparowa powłoka tlenowa

Warstwa tlenków metali powstała w procesie parowania zwiększa twardość powierzchni i zmniejsza współczynnik tarcia. Powłoka ta wydłuża żywotność narzędzia o 30-50% w porównaniu z wersją bez powłoki, szczególnie przy pracy w stalach węglowych.

Szlif stożkowy z minimalnym ścinem

Geometria ostrza ze zmniejszoną grubością ściny redukuje siły osiowe podczas wiercenia, co ułatwia centrowanie i zmniejsza obciążenie termiczne. Rozwiązanie to poprawia jakość otworu i ogranicza powstawanie zadziorów na wyjściu wiertła.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKB-4,2/118
Średnica wiertła	4,2 mm
Długość całkowita	118 mm
Norma	DIN 340
Materiał	HSS (stal szybkoobrotowa)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ ostrza	Dwuścianowe
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Naparowa powłoka tlenowa
Typ szlif	Stożkowy z minimalnym ścinem
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach konstrukcyjnych węglowych i niskostopowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka staliwa i żelaza spiekanego w produkcji elementów maszyn
- Wiercenie żeliwa ciągliwego w branży motoryzacyjnej i budowie maszyn
- Wykonywanie otworów w twardych tworzywach sztucznych technicznych (PA, POM, PEEK)
- Prace montażowe wymagające dostępu do głębokich lub trudnodostępnych miejsc
- Naprawy i modernizacje konstrukcji stalowych z ograniczoną przestrzenią roboczą
- Wiercenie otworów przelotowych w profilach zamkniętych i rurach

Parametry obróbki

Kąt wierzchołkowy 118° jest standardem dla stali o wytrzymałości do 900 N/mm² — zapewnia optymalny kompromis między siłami skrawania a trwałością ostrza. Przy obróbce materiałów twardszych lub bardziej plastycznych zaleca się dostosowanie prędkości obrotowej: dla stali konstrukcyjnych 15-25 m/min, dla staliwa 10-18 m/min, dla żeliwa ciągliwego 20-30 m/min. Stosowanie chłodziwa emulsyjnego lub olejowego wydłuża żywotność narzędzia.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy wykonać nakiełek wiertłem centrującym lub przecinakiem — zapobiega to ześlizgiwaniu się narzędzia na początku pracy. Ze względu na wydłużoną konstrukcję szczególnie ważne jest utrzymanie osiowości i stabilnego mocowania obrabianego elementu.

Podczas wiercenia głębokich otworów zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów i doprowadzenia chłodziwa do strefy skrawania. Nagromadzenie wiórów w rowkach prowadzi do przegrzania narzędzia i pogorszenia jakości otworu.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i resztek materiału, a następnie zabezpieczyć antykorozyjnie. Kontrola stanu ostrza po każdym użyciu pozwala na wczesne wykrycie zużycia i zapobiega uszkodzeniu obrabianego materiału.

Ostrzenie

Wiertła HSS można ostrzyć wielokrotnie. Ostrzenie należy wykonywać na szlifierce narzędziowej, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię ostrzy. Niewłaściwe ostrzenie prowadzi do bicia wiertła i wykonywania otworów o zawyżonej średnicy. Przy braku odpowiedniego sprzętu zaleca się zlecenie ostrzenia specjalistycznemu serwisowi.

...