

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-4-8-128-swkb-4-8-128-schmith-p-31449.html>



Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 4,8 128 SWKB-4,8 128 SCHMITH

Cena brutto	5,74 zł
Cena netto	4,67 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKB-4,8/128
Kod producenta	SWKB-4,8/128
Kod EAN	5902004723662
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 4,8×128 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte przedłużane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 340, wyposażone w powłokę tlenową zwiększającą trwałość.

Średnica 4,8 mm
Długość całkowita 128 mm
Materiał HSS
Norma DIN 340

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Wysokogatunkowy materiał charakteryzujący się odpornością na temperatury do 600°C. Zachowuje twardość podczas wiercenia, co zapewnia stabilność parametrów skrawania i długą żywotność narzędzia.

Norma DIN 340

Standard określający wiertła przedłużanych o zwiększonej długości roboczej. Umożliwia wiercenie głębokich otworów przy zachowaniu sztywności i precyzji prowadzenia.

Powłoka tlenowa

Naparowana warstwa tlenków metali zwiększająca twardość powierzchni wiertła. Redukuje tarcie, ogranicza nagrzewanie i wydłuża żywotność narzędzia o 30-50% w porównaniu z wersją niepowlekaną.

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła zapewnia większą sztywność konstrukcji. Eliminuje ugięcia podczas wiercenia głębokich otworów, co jest kluczowe przy długości roboczej przekraczającej standardowe wiertła.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKB-4,8/128
Średnica wiertła	4,8 mm
Długość całkowita	128 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN 340
Typ ostrza	Dwuścianowe
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ szlif	Stożkowy z minimalnym ścinem
Powłoka	Naparowa powłoka tlenowa
Typ uchwytu	Walcowy
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali stopowych i węglowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka staliwa oraz żelaza spiekanego
- Wiercenie żeliwa ciągliwego
- Obróbka twardych tworzyw sztucznych
- Głębokie otwory w konstrukcjach stalowych
- Prace konserwacyjne i naprawcze w przemyśle
- Montaż instalacji w metalowych elementach konstrukcyjnych
- Zastosowania wymagające precyzyjnych otworów o zwiększonej głębokości

Kąt wierzchołkowy 118° — znaczenie parametru

Uniwersalny kąt stosowany w wiertłach do metali. Zapewnia równowagę między siłą skrawania a odprowadzaniem wiórów. Przy mniejszym kącie (np. 90°) wiertło łatwiej wchodzi w materiał, ale wymaga większego momentu obrotowego. Kąt 118° jest optymalny dla większości stali i metali żelaznych.

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Prędkość obrotowa zależy od twardości materiału. Dla stali konstrukcyjnych o wytrzymałości 500-700 N/mm² zalecana prędkość skrawania wynosi 20-25 m/min. Przy średnicy 4,8 mm odpowiada to około 1300-1600 obr/min. Dla materiałów twardszych należy zmniejszyć prędkość o 20-30%.

Chłodzenie

Przy wierceniu głębokich otworów stosowanie chłodziwa jest obowiązkowe. Emulsja chłodząco-smarująca odprowadza ciepło i ułatwia usuwanie wiórów z otworu. W przypadku braku chłodziwa należy stosować wiercenie przerywane z wycofywaniem wiertła co 3-5 mm.

Ostrzenie

Wiertło należy ostrzyć po zauważeniu zwiększonego oporu wiercenia lub pogorszenia jakości otworu. Szlif należy wykonać zgodnie z geometrią oryginalną — kąt 118°, symetryczne krawędzie skrawające. Nieprawidłowe ostrzenie prowadzi do bicia i szybkiego zużycia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć wiertła w innych średnicach z serii DIN 340, gwintowników do wykonywania gwintów w wywierconych otworach oraz chłodziwa do obróbki skrawaniem metali.

...