

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-5-0-130-swkb-5-0-130-schmith-p-31450.html>



## Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 5,0 130 SWKB-5,0 130 SCHMITH

Cena brutto	<b>6,05 zł</b>
Cena netto	<b>4,92 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWKB-5,0/130</b>
Kod producenta	<b>SWKB-5,0/130</b>
Kod EAN	<b>5902004705262</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 5,0×130 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 340, która definiuje wiertła przedłużane o zwiększonej długości roboczej w stosunku do średnicy.

Średnica 5,0 mm

Długość całkowita 130 mm

Norma DIN 340

Materiał HSS

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Wysokogatunkowa stal narzędziowa zachowująca twardość nawet w podwyższonych temperaturach. Zapewnia długą żywotność narzędzia podczas intensywnej pracy w metalach o różnej twardości.

### Powłoka tlenowa naparowa

Warstwa tlenkowa nałożona metodą naparową zwiększa odporność na ścieranie i zmniejsza tarcie podczas wiercenia. Efektem jest przedłużenie okresu między ostrzeniami i wyższa jakość wykonanych otworów.

### Wzmocniony rdzeń wiertła

Zwiększona grubość rdzenia podnosi sztywność narzędzia, co ma znaczenie przy wierceniu głębokich otworów. Ogranicza ugięcie wiertła i zapobiega odbieganiu od osi otworu.

### Szlif stożkowy z minimalnym ścinem

Specjalny typ szlifu ostrza redukujący siły osiowe podczas wiercenia. Ułatwia rozpoczęcie wiercenia, zmniejsza obciążenie maszyny i poprawia odprowadzanie wiórów z otworu.

## Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKB-5,0/130
Producent	SCHMITH
Średnica wiertła	5,0 mm
Długość całkowita	130 mm
Norma wykonania	DIN 340 (wierćta przedłużane)
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ ostrza	Dwuścianowe
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Tlenowa naparowa
Typ szlifu	Stożkowy z minimalnym ścinem

## Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach węglowych o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Obróbka stali stopowych niskostopowych i średniostopowych
- Wiercenie w staliwie (odlewy stalowe)
- Obróbka żeliwa ciągliwego (sferoidalnego)
- Wiercenie w żelazie spiekany (części spiekane)
- Wykonywanie otworów w twardych tworzywach sztucznych konstrukcyjnych
- Prace warsztatowe wymagające zwiększonej długości roboczej wiertła

- 
- Wiercenie precyzyjnych otworów w konstrukcjach metalowych

### **Norma DIN 340 — co to oznacza?**

Wiertła DIN 340 to wiertła przedłużane, których długość całkowita jest większa niż w standardowych wiertłach DIN 338. Przy średnicy 5 mm standardowe wiertło ma długość około 86 mm, podczas gdy wiertło DIN 340 osiąga 130 mm. Dodatkowa długość umożliwia wiercenie głębokich otworów tam, gdzie standardowe narzędzie nie sięga.

## Parametry robocze

---

Kąt wierzchołkowy 118° to standard dla większości metali żelaznych. Zapewnia równowagę między odprowadzaniem wiórów a wytrzymałością ostrza. Ostrze dwuścianowe tworzy dwa symetryczne krawędzie skrawające, co przekłada się na stabilność wiercenia i dokładność wykonanego otworu.

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich — trzpieni samozaciskowych, uchwytów kłowych i szybkozaciskowych. Przy średnicy 5 mm wiertło można zamocować w wiertarkach ręcznych, stołowych i wiertarkach kolumnowych.

## Użytkowanie i konserwacja

---

### **Zalecenia dotyczące pracy**

Przy wierceniu głębokich otworów stosuj chłodzenie — emulsję chłodząco-smarującą lub olej maszynowy. Regularnie wycofuj wiertło z otworu, aby usunąć wióry. Powłoka tlenowa wymaga mniejszej ilości chłodziwa niż wiertła bez powłoki, ale całkowite pominięcie chłodzenia skraca żywotność narzędzia. Po zakończeniu pracy oczyść wiertło i zabezpiecz przed wilgocią.

Wzmocniony rdzeń zwiększa sztywność, ale przy długości 130 mm należy zachować ostrożność podczas wiercenia. Zbyt duży posuw lub niewłaściwa prędkość obrotowa mogą prowadzić do ugięcia wiertła. Dla stali o wytrzymałości 600-900 N/mm<sup>2</sup> zalecana prędkość obrotowa dla średnicy 5 mm wynosi 1400-1800 obr/min przy ręcznym posuwaniu.

### **Produkty powiązane**

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