

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-5-2-132-swkb-5-2-132-schmith-p-31451.html>



Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 5,2 132 SWKB-5,2 132 SCHMITH

Cena brutto	6,46 zł
Cena netto	5,25 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKB-5,2/132
Kod producenta	SWKB-5,2/132
Kod EAN	5902004705279
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 5,2 mm × 132 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS, zgodne z normą DIN 340. Konstrukcja przedłużana o długości 132 mm umożliwia wiercenie głębokich otworów w materiałach trudnoobrabianych. Model SWKB-5,2/132 wyposażony w powłokę tlenową zwiększającą trwałość narzędzia.

Średnica 5,2 mm
Długość całkowita 132 mm
Norma DIN 340
Materiał HSS

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja przedłużana zgodna z DIN 340

Norma DIN 340 określa wymiary wiertel o zwiększonej długości roboczej. Konstrukcja przedłużana umożliwia wiercenie otworów o głębokości przekraczającej możliwości standardowych wiertel DIN 338, co ma zastosowanie w obróbce elementów o dużej grubości lub w miejscach trudnodostępnych.

Stal szybko tnąca HSS z powłoką tlenową

Wysokogatunkowa stal szybko tnąca (High Speed Steel) zachowuje twardość w podwyższonych temperaturach. Naparowana powłoka tlenowa zmniejsza tarcie, odprowadza ciepło i wydłuża żywotność wiertła o 30-50% w porównaniu z narzędziami bez powłoki. Szczególnie skuteczna przy wierceniu materiałów o twardości do 900 N/mm².

Ostrze dwuścianowe z kątem 118°

Kąt wierzchołkowy 118° stanowi uniwersalne rozwiązanie dla większości stali konstrukcyjnych. Geometria dwuściankowa zapewnia stabilne prowadzenie wiertła i równomierne rozłożenie sił skrawania, co przekłada się na dokładność wymiarową otworu i redukcję drgań podczas wiercenia.

Wzmocniony rdzeń i szlif stożkowy

Pogrubiony rdzeń zwiększa sztywność wiertła, co ma znaczenie przy długości roboczej 132 mm – zapobiega ugięciu podczas obróbki głębokich otworów. Szlif stożkowy z minimalnym ścinem ułatwia odprowadzanie wiórów z kanału wiórowego, redukując ryzyko zakleszczenia.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKB-5,2/132
Producent	SCHMITH
Średnica wiertła	5,2 mm
Długość całkowita	132 mm
Norma	DIN 340
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Powłoka	Tlenowa (naparowana)
Typ ostrza	Dwuścianowe
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Typ szlif	Stożkowy z minimalnym ścinem
Konstrukcja rdzenia	Wzmocniona

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach konstrukcyjnych o Rm
- Obróbka stali stopowych i węglowych w konstrukcjach maszynowych

-
- Wiercenie staliwa i żelaza spiekanego w narzędziowni
 - Wykonywanie otworów w żeliwie ciągliwym
 - Wiercenie twardych tworzyw sztucznych (PA, POM, PEEK)
 - Montaż i naprawa urządzeń wymagających głębokich otworów
 - Prace w trudnodostępnych miejscach konstrukcji spawanych
 - Wiercenie elementów o grubości przekraczającej długość standardowych wiertła

Materiały obrabiane

Kompatybilność materiałowa

Wiertło przeznaczone do obróbki materiałów o wytrzymałości na rozciąganie do 900 N/mm². Obejmuje to stale konstrukcyjne (S235, S355), stale narzędziowe w stanie wyżarzonym, staliwo, żeliwo ciągliwe (EN-GJS), żelazo spiekane oraz techniczne tworzywa sztuczne. Nie zaleca się stosowania do stali nierdzewnych austenitycznych i materiałów o twardości powyżej 35 HRC bez odpowiedniej redukcji parametrów skrawania.

Użytkowanie i konserwacja

Przed wierceniem należy nawiercić otwór standardowym wiertłem o średnicy 3-4 mm – zapewni to stabilne prowadzenie wiertła przedłużanego i zredukuje ryzyko jego złamania. Stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym, szczególnie przy wierceniu otworów głębszych niż 3-krotność średnicy.

Parametry skrawania należy dostosować do obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych o Rm 500-700 N/mm² zalecana prędkość skrawania wynosi 20-25 m/min, posuw 0,08-0,12 mm/obr. Przy stalach o wyższej wytrzymałości (700-900 N/mm²) należy zredukować prędkość do 15-20 m/min.

Regularnie usuwać wióry z kanału wiórowego, szczególnie przy głębokich otworach – co 15-20 mm wycofać wiertło i oczyścić kanał sprężonym powietrzem. Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i resztek chłodziwa, przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem ostrzy.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki rozważ wiertła HSS DIN 338 w tej samej średnicy do nawierceń wstępnych, gwintowniki metryczne M6 (otwór rdzeniowy 5,0 mm) oraz zestawy wiertła przedłużanych DIN 340 w zakresie średnic 3-10 mm. W przypadku obróbki materiałów trudnoobrabianych zalecane są wiertła z powłoką TiN lub TiAlN.