

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-5-5-139-swkb-5-5-139-schmith-p-30315.html>



Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 5,5 139 SWKB-5,5 139 SCHMITH

Cena brutto	7,07 zł
Cena netto	5,75 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKB-5,5/139
Kod producenta	SWKB-5,5/139
Kod EAN	5902004705286
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 5,5 × 139 mm

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS, wykonane zgodnie z normą DIN 340. Konstrukcja przedłużona z wzmocnionym rdzeniem przeznaczona do wiercenia głębokich otworów w metalach.

Średnica 5,5 mm
Długość całkowita 139 mm
Norma DIN 340
Materiał HSS

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Wysokogatunkowy stop zapewniający odporność na wysokie temperatury podczas wiercenia. Zachowuje twardość i ostrość krawędzi roboczych nawet przy intensywnej pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia.

Konstrukcja przedłużona DIN 340

Norma DIN 340 określa wiertła o zwiększonej długości roboczej w stosunku do średnicy. Umożliwia wiercenie głębokich otworów w miejscach trudnodostępnych, gdzie standardowe wiertła nie sięgają.

Wzmocniony rdzeń

Grubszy rdzeń niż w wiertłach standardowych zapobiega ugięciu podczas wiercenia głębokich otworów. Zwiększa sztywność i stabilność narzędzia, co przekłada się na dokładność prowadzenia i mniejsze ryzyko złamania.

Naparowa powłoka tlenowa

Warstwa tlenków metali powstała w procesie parowania zwiększa twardość powierzchni i zmniejsza tarcie. Poprawia odprowadzanie ciepła i wydłuża żywotność ostrza nawet o 50% w porównaniu z wiertłami bez powłoki.

Szlif stożkowy z minimalnym ścinem

Specjalna geometria szlifu zmniejsza opór podczas wnikania w materiał i redukuje siły osiowe. Ułatwia centrowanie i prowadzenie wiertła, zapewniając precyzyjne wykonanie otworu bez wandrowania.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt dla wiercenia stali i materiałów o średniej twardości. Zapewnia równowagę między łatwością wnikania a wytrzymałością ostrza, uniwersalny dla większości zastosowań w obróbce metali.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKB-5,5/139
Średnica wiertła	5,5 mm
Długość całkowita	139 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)

Norma wykonania	DIN 340
Typ ostrza	Dwuścianowe
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Naparowa tlenowa
Szlif	Stożkowy z minimalnym ścinem
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach węglowych i stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka staliwa i żelaza spiekanego
- Wiercenie w żeliwie ciągliwym
- Wykonywanie otworów w twardych tworzywach sztucznych
- Prace montażowe i instalacyjne wymagające głębokiego wiercenia
- Naprawa i regeneracja konstrukcji stalowych
- Obróbka elementów maszynowych w trudnodostępnych miejscach
- Zastosowania przemysłowe w obróbce skrawaniem

Parametry obrabianego materiału

Wiertło przeznaczone do materiałów o wytrzymałości na rozciąganie do 900 N/mm². Obejmuje to większość stali konstrukcyjnych (S235, S355), stali narzędziowych w stanie wyżarzonym oraz stali stopowych niskowęglowych. Przed wierceniem materiałów o wyższej wytrzymałości należy sprawdzić zalecenia producenta.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć punkt wiercenia punktikiem, co zapobiega wandrowaniu wiertła. W przypadku głębokich otworów zaleca się okresowe wycofywanie narzędzia w celu usunięcia wiórów i schłodzenia ostrza.

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do średnicy wiertła i rodzaju obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych przy średnicy 5,5 mm zalecana prędkość to około 1200-1500 obr/min. Zbyt wysoka prędkość prowadzi do przegrzania i utraty właściwości skrawnych.

Stosowanie chłodziwa jest zalecane, szczególnie przy wierceniu głębokich otworów. Emulsje chłodząco-smarujące wydłużają żywotność narzędzia i poprawiają jakość powierzchni otworu. W przypadku braku chłodziwa należy zmniejszyć prędkość obrotową i posuw.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Przechowywanie w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych pojemnikach, zapobiega uszkodzeniu ostrzy. Regularna kontrola stanu naostrzenia pozwala na wczesne wykrycie zużycia.

Naostrzanie

Stępione wiertło można naostrzyć, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię ostrzy. Naostrzanie wykonuje się na specjalistycznych ostrzarkach lub ręcznie na szlifierce stołowej. Nieprawidłowe naostrzenie prowadzi do asymetrii i powiększania otworu.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć wiertła HSS w innych średnicach z serii DIN 340, chłodziwa do obróbki skrawaniem oraz uchwyty wiertarskie zapewniające precyzyjne zamocowanie narzędzia.