

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-6-0-139-swkb-6-0-139-schmith-p-30130.html>



## Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 6,0 139 SWKB-6,0 139 SCHMITH

Cena brutto	<b>8,50 zł</b>
Cena netto	<b>6,91 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWKB-6,0/139</b>
Kod producenta	<b>SWKB-6,0/139</b>
Kod EAN	<b>5902004705293</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 6,0×139 mm

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS, wykonane zgodnie z normą DIN 340. Konstrukcja przedłużana przeznaczona do wiercenia głębokich otworów w stalach, staliwie i żeliwie ciągliwym.

Średnica 6,0 mm

Długość całkowita 139 mm

Norma DIN 340

Typ uchwytu Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał wiertła zapewnia odporność na wysokie temperatury podczas wiercenia. Stal szybko tnąca zachowuje twardość nawet przy nagrzaniu do 600°C, co pozwala na pracę z większymi prędkościami obrotowymi bez utraty ostrości.

### Konstrukcja przedłużana DIN 340

Wiertło o wydłużonej długości całkowitej (139 mm przy średnicy 6 mm) umożliwia wykonywanie głębokich otworów, gdzie standardowe wiertła DIN 338 nie docierają. Stosunek długości do średnicy pozwala na wiercenie otworów o głębokości przekraczającej 10× średnicę.

### Wzmocniony rdzeń

Grubszy rdzeń wiertła zwiększa sztywność podczas pracy i redukuje ryzyko złamania przy wierceniu głębokich otworów. Konstrukcja zapobiega odkształceniom i wibracji, które mogłyby wpłynąć na dokładność otworu.

### Naparowa powłoka tlenowa

Warstwa tlenków metali naniesiona w procesie parowania zwiększa twardość powierzchni wiertła i redukuje tarcie. Powłoka wydłuża żywotność narzędzia o 50-100% w porównaniu z wiertłami bez powłoki, szczególnie przy pracy ciągłej.

## Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKB-6,0/139
Średnica wiertła	6,0 mm
Długość całkowita	139 mm
Norma	DIN 340 (wierćta przedłużane)
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ ostrza	Dwuścianowe
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ szlif	Stożkowy z minimalnym ścinem
Powłoka	Naparowa tlenowa
Typ uchwytu	Walcowy
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Wiercenie w staliwie i żelazie ciągliwym
- Wykonywanie otworów w żelazie spiekany
- Obróbka twardych tworzyw sztucznych technicznych
- Prace montażowe wymagające dotarcia do trudno dostępnych miejsc

- 
- Wiercenie w profilach zamkniętych i rurach
  - Naprawa i konserwacja maszyn przemysłowych

### **Kompatybilność materiałowa**

Wiertło przeznaczone do stali węglowych i stopowych o wytrzymałości na rozciąganie do 900 N/mm<sup>2</sup>. Dla stali o wyższej wytrzymałości (powyżej 900 N/mm<sup>2</sup>) zaleca się użycie wiertel z powłokami TiN lub TiAlN. Kąt wierzchołkowy 118° jest standardem dla stali – dla innych materiałów (aluminium, tworzywa) stosuje się inne kąty.

### **Użytkowanie i konserwacja**

---

Przed rozpoczęciem wiercenia upewnij się, że wiertło jest prawidłowo zamocowane w uchwycie wiertarki – luz może prowadzić do bicia i złamania narzędzia. Przy wierceniu głębokich otworów stosuj chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym, co zapobiega przegrzaniu i przedwczesnemu zużyciu ostrza.

Regularnie wycofuj wiertło z otworu, aby usunąć wióry – ich nagromadzenie zwiększa tarcie i może doprowadzić do zakleszczenia. Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z pozostałości materiału i chłodziwa, a następnie zabezpiecz antykorozyjnie.

### **Parametry pracy**

Dla stali konstrukcyjnej o wytrzymałości 500-700 N/mm<sup>2</sup> zalecana prędkość obrotowa wynosi 1200-1500 obr/min przy posuwach 0,1-0,15 mm/obr. Dla stali twardszych zmniejsz prędkość o 20-30%. Wiercenie na sucho dopuszczalne jedynie przy krótkich otworach – przy głębszych bezwzględnie stosuj chłodzenie.

### **Produkty powiązane**

Do pracy z wiertłami przedłużanymi zaleca się stosowanie chwytów wiertarskich o zwiększonej precyzji (np. uchwytów szybkoobrotowych z biciem poniżej 0,02 mm) oraz emulsji chłodząco-smarujących dedykowanych do obróbki stali. Dla głębszych otworów rozważ użycie wiertel DIN 1869 lub systemów modułowych z wymiennymi płytkami.