Dane aktualne na dzień: 17-02-2026 00:14

Link do produktu: https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-6-5-148-swkb-6-5-148-schmith-p-29998.html

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 6,5 148 SWKB-6,5 148 SCHMITH

Cena brutto	**11,64 zł**
Cena netto	**9,46 zł**
Dostępność	**Dostępny od ręki**
Czas wysyłki	**natychmiast**
Numer katalogowy	**SWKB-6,5/148**
Kod producenta	**SWKB-6,5/148**
Kod EAN	**5902004705309**
Producent	**Narzędzia SCHMITH**

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 6,5×148 mm

Precyzyjne wiertło kręte ze stali szybkotnącej HSS, wykonane według normy DIN 340. Przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w stalach, staliwie i żeliwie. Wzmocniony rdzeń i powłoka tlenowa zapewniają długą żywotność narzędzia.

Średnica 6,5 mm

Długość całkowita 148 mm

Norma DIN 340

Materiał HSS

Charakterystyka techniczna

Stal szybkotnąca HSS

Materiał wysokogatunkowy charakteryzujący się odpornością na ścieranie i wysokie temperatury. Zachowuje twardość podczas pracy w temperaturach do 600°C, co pozwala na wiercenie z wyższymi prędkościami obrotowymi.

Norma DIN 340

Wiertła przedłużane o zwiększonej długości całkowitej przy zachowaniu standardowej średnicy. Stosunek długości do średnicy wynosi około 23:1, co umożliwia wiercenie głębokich otworów niedostępnych dla wierteł standardowych DIN 338.

Szlif stożkowy z minimalnym ścinem

Specjalna geometria ostrza redukująca siły osiowe podczas wiercenia. Mniejszy opór posuwu zmniejsza obciążenie wiertarki i ułatwia odprowadzanie wiórów z głębokich otworów.

Naparowa powłoka tlenowa

Warstwa tlenków metali nałożona w procesie termicznym. Zwiększa twardość powierzchni do ok. 800 HV, redukuje tarcie i chroni przed adhezją wiórów. Wydłuża żywotność narzędzia o 30-50% w porównaniu z wersją bez powłoki.

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła poprawia sztywność i odporność na zginanie. Istotne przy wierceniu głębokich otworów, gdzie długość robocza narzędzia zwiększa ryzyko ugięcia i odchylenia od osi.

Ostrze dwuścianowe 118°

Standardowy kąt wierzchołkowy 118° zapewnia uniwersalność zastosowań. Geometria ostrza umożliwia samoczynne centrowanie przy nawiercaniu i stabilną pracę w stalach o wytrzymałości do 900 N/mm².

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKB-6,5/148
Średnica wiertła	6,5 mm
Długość całkowita	148 mm
Długość części roboczej	ok. 100 mm

Materiał	HSS (stal szybkotnąca)
Norma wykonania	DIN 340
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ ostrza	Dwuścianowe
Rodzaj uchwytu	Walcowy
Powłoka	Naparowa powłoka tlenowa
Typ szlifu	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 (sferoidalnym)
- Wykonywanie otworów w twardych tworzywach sztucznych technicznych
- Prace w konstrukcjach stalowych o zwiększonej grubości materiału
- Wiercenie otworów montażowych w elementach maszynowych
- Zastosowania w przemyśle metalurgicznym i maszynowym
- Prace remontowe i konserwacyjne wymagające dostępu do głęboko położonych punktów

Materiały obrabiane

Kompatybilność materiałowa

Wiertło przeznaczone do materiałów o wytrzymałości na rozciąganie do 900 N/mm². Obejmuje to stale konstrukcyjne (np. S235, S355), stale narzędziowe w stanie wyżarzonym, staliwo, żeliwo ciągliwe oraz tworzywa sztuczne techniczne typu PA, POM, PE-HD. Nie jest zalecane do stali utwardzonych, stali nierdzewnych austenitycznych ani stopów tytanu.

Parametry pracy

Zalecane warunki obróbki

Prędkość skrawania dla stali konstrukcyjnych: 20-25 m/min. Posuw na obrót: 0,10-0,15 mm/obr. Przy wierceniu głębokich otworów konieczne jest systematyczne wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów. Zalecane stosowanie chłodziwa obróbkowego (emulsja lub olej) w celu odprowadzenia ciepła i ułatwienia odprowadzania wiórów.

Informacje dodatkowe

Uchwyt walcowy wymaga zastosowania uchwytu wiertarskiego (trzpienia) o odpowiednim zakresie zaciskowym. Przed rozpoczęciem wiercenia należy wykonać nawiercenie wiertłem centrowym lub wiertłem krótszym w celu zapewnienia prawidłowego prowadzenia. Przy wierceniu głębokich otworów należy monitorować temperaturę narzędzia i regularnie przerywać pracę w celu chłodzenia.