

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 szybko tnącej 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 szybko tnąca 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 wiertel 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 szybko tnąca)
Norma wykonania	DIN 340
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ ostrza	Dwuścianowe
Rodzaj uchwytu	Walcowy
Powłoka	Naparowa powłoka tlenowa
Typ 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 (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 (trzcienia) 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.

