Dane aktualne na dzień: 19-02-2026 23:50

Link do produktu: https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-7-0-156-swkb-7-0-156-schmith-p-30020.html

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 7,0 156 SWKB-7,0 156 SCHMITH

Cena brutto	**16,15 zł**
Cena netto	**13,13 zł**
Dostępność	**Dostępny od ręki**
Czas wysyłki	**natychmiast**
Numer katalogowy	**SWKB-7,0/156**
Kod producenta	**SWKB-7,0/156**
Kod EAN	**5902004705316**
Producent	**Narzędzia SCHMITH**

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 7,0×156 mm SWKB-7,0/156 SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte przedłużane wykonane ze stali szybkotnącej HSS, zgodne z normą DIN 340. Przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w stalach, staliwie i żeliwie. Wzmocniony rdzeń i powłoka tlenowa zwiększają trwałość narzędzia.

Średnica 7,0 mm

Długość całkowita 156 mm

Norma DIN 340

Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Stal szybkotnąca HSS

Wysokogatunkowa stal szybkotnąca (High Speed Steel) zapewnia odporność na wysokie temperatury powstające podczas wiercenia. Materiał zachowuje twardość i ostrość nawet przy intensywnej pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia.

Konstrukcja przedłużana DIN 340

Norma DIN 340 definiuje wiertła o wydłużonej długości roboczej przy standardowej średnicy. Umożliwia to wiercenie głębokich otworów w miejscach trudnodostępnych, gdzie standardowe wiertła DIN 338 są zbyt krótkie.

Wzmocniony rdzeń

Grubszy rdzeń wiertła zwiększa sztywność i odporność na zginanie podczas wiercenia głębokich otworów. Redukuje ryzyko pęknięcia narzędzia przy wierceniu pod kątem lub w materiałach o zmiennej twardości.

Naparowa powłoka tlenowa

Powłoka tlenowa powstała w procesie naparowywania zmniejsza współczynnik tarcia i odprowadza ciepło. Chroni przed przywieraniem wiórów, co wydłuża okresy między ostrzeniami i zwiększa trwałość wiertła nawet o 30%.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKB-7,0/156
Średnica wiertła	7,0 mm
Długość całkowita	156 mm
Norma	DIN 340
Materiał	HSS (stal szybkotnąca)
Typ ostrza	Dwuścianowe
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Typ szlifu	Stożkowy z minimalnym ścinem
Powłoka	Tlenowa (naparowa)
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach węglowych i stopowych o Rm
- Obróbka staliwa i żelaza spiekanego
- Wiercenie w żeliwie ciągliwym
- Wykonywanie otworów w twardych tworzywach sztucznych
- Prace montażowe wymagające dostępu do trudno osiągalnych miejsc
- Produkcja elementów konstrukcyjnych z otworami głębokimi
- Naprawa i konserwacja maszyn przemysłowych

- Prace w warsztatach mechanicznych i ślusarskich

Parametry robocze

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt wierzchołkowy 118° jest uniwersalnym rozwiązaniem dla większości materiałów metalowych. Zapewnia kompromis między szybkością wiercenia a trwałością ostrza. Dla materiałów twardszych można zmniejszyć prędkość obrotową, dla miększych — zwiększyć.

Szlif stożkowy z minimalnym ścinem

Geometria szlifu stożkowego redukuje siły osiowe podczas wiercenia, co zmniejsza obciążenie wiertarki i ryzyko uszkodzenia materiału. Minimalny ścin (przejście między częścią tnącą a prowadzącą) zapobiega zakleszczaniu się narzędzia w otworze.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy punktować miejsce otworu lub użyć wiertła centrującego. Zapobiega to ześlizgiwaniu się narzędzia na początku pracy. W przypadku materiałów o grubości przekraczającej 3-krotność średnicy wiertła zaleca się stosowanie chłodzenia emulsją lub olejem obróbkowym.

Podczas wiercenia głębokich otworów należy okresowo wycofywać wiertło w celu usunięcia wiórów. Zapobiega to ich zaklinowaniu w rowkach odprowadzających i przegrzaniu narzędzia. Wiertło powinno pracować z równomiernym posuwem — zbyt duży nacisk może spowodować pęknięcie, zbyt mały — stępienie ostrza.

Uchwyt walcowy wymaga zamocowania w uchwycie wiertarskim o odpowiednim zakresie zaciskowym (zazwyczaj 1-13 mm). Należy sprawdzić, czy wiertło jest zamocowane promieniowo — bicie boczne skraca żywotność narzędzia i pogarsza jakość otworu.

Ostrzenie

Wiertła HSS można ostrzyć wielokrotnie. Należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię obu krawędzi tnących. Ostrzenie wykonuje się na szlifierce do wierteł lub ręcznie na szlifierce stołowej, zachowując chłodzenie wodą.

Kompatybilność z maszynami

Wiertło współpracuje ze wszystkimi wiertarkami stołowymi, słupowymi i ręcznymi wyposażonymi w uchwyt samozaciskowy. Zalecana moc wiertarki dla średnicy 7,0 mm to minimum 500 W przy wierceniu stali konstrukcyjnych.