

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-8-0-165-swkb-8-0-165-schmith-p-30061.html>



Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 8,0 165 SWKB-8,0 165 SCHMITH

Cena brutto	17,85 zł
Cena netto	14,51 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKB-8,0/165
Kod producenta	SWKB-8,0/165
Kod EAN	5902004705323
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 8,0×165 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte z wysokogatunkowej stali szybko tnącej HSS, zaprojektowane zgodnie z normą DIN 340. Konstrukcja przedłużana umożliwia wiercenie głębokich otworów w metalach o wytrzymałości do 900 N/mm².

Średnica 8,0 mm
Długość całkowita 165 mm
Norma DIN 340
Materiał HSS

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał narzędziowy charakteryzujący się twardością 62-65 HRC po obróbce cieplnej. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co zapewnia długą żywotność ostrza przy intensywnej pracy.

Wzmocniony rdzeń wiertła

Zwiększona grubość rdzenia poprawia sztywność wiertła i zapobiega ugięciu podczas wiercenia głębokich otworów. Konstrukcja minimalizuje ryzyko złamania narzędzia przy pracy w trudnych warunkach.

Naparowa powłoka tlenowa

Warstwa tlenków metalu powstała w procesie parowania zwiększa twardość powierzchni i zmniejsza współczynnik tarcia. Powłoka wydłuża trwałość wiertła o 30-50% w porównaniu z wersją niepowlekaną.

Szlif stożkowy z minimalnym ścinem

Geometria ostrza zaprojektowana do redukcji siły osiowej podczas wiercenia. Minimalizuje odkształcenia materiału i ułatwia odprowadzanie wiórów z głębokich otworów.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKB-8,0/165
Średnica nominalna	8,0 mm
Długość całkowita	165 mm
Norma	DIN 340
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ ostrza	Dwuścianowe
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Naparowa tlenowa
Typ szlifu	Stożkowy z minimalnym ścinem
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali węglowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Wiercenie w stalach stopowych i nierdzewnych
- Prace w staliwie i żeliwie ciągliwym
- Wiercenie w żelazie spiekany
- Obróbka twardych tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Montaż i konserwacja maszyn przemysłowych
- Produkcja elementów wymagających precyzyjnych otworów

Norma DIN 340 - co oznacza

Norma DIN 340 definiuje wiertła kręte o przedłużonej długości całkowitej w stosunku do średnicy. Konstrukcja ta umożliwia wiercenie otworów o głębokości przekraczającej możliwości standardowych wiertel DIN 338. Wiertła DIN 340 charakteryzują się wydłużoną częścią roboczą przy zachowaniu standardowej średnicy uchwytu.

Użytkowanie i konserwacja

Parametry skrawania należy dobierać w zależności od twardości obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych o wytrzymałości 500-700 N/mm² zalecana prędkość skrawania wynosi 20-25 m/min, dla stali o wyższej wytrzymałości 15-20 m/min. Posuw powinien wynosić 0,1-0,15 mm/obr dla średnicy 8 mm.

Przy wierceniu głębokich otworów konieczne jest stosowanie chłodziwa lub smarów obróbkowych, które odprowadzają ciepło i ułatwiają usuwanie wiórów. Zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu oczyszczenia rowków wiórowych.

Uchwyt walcowy wymaga zastosowania uchwytu wiertarskiego o odpowiedniej pojemności zaciskowej. Należy zapewnić osiowe ustawienie wiertła względem osi wrzeciona – mimośród powoduje nierównomierne zużycie ostrza i pogorszenie jakości otworu.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt dla wiercenia metali o średniej twardości. Zapewnia równowagę między siłą skrawania a trwałością ostrza. Dla materiałów twardszych stosuje się kąty 130-140°, dla miękkich 90-100°.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki otworów warto rozważyć wiertła w innych średnicach z serii DIN 340, narzędziowe chłodziwa do obróbki metali oraz zestawy gwintowników do gwintowania otworów wierconych.