

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-8-5-165-swkb-8-5-165-schmith-p-30059.html>



Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 8,5 165 SWKB-8,5 165 SCHMITH

Cena brutto	19,07 zł
Cena netto	15,50 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKB-8,5/165
Kod producenta	SWKB-8,5/165
Kod EAN	5902004705330
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 8,5×165 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w stalach, staliwie i żeliwie. Wykonane zgodnie z normą DIN 340, wyposażone w wzmocniony rdzeń i naparowaną powłokę tlenową zwiększającą trwałość.

Średnica 8,5 mm

Długość całkowita 165 mm

Norma DIN 340

Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Wysokogatunkowy materiał zapewniający odporność na wysokie temperatury podczas wiercenia oraz długotrwałą ostrość krawędzi skrawających. Stal HSS zachowuje twardość nawet przy intensywnym użytkowaniu.

Naparowana powłoka tlenowa

Powłoka zwiększa twardość powierzchni wiertła i redukuje tarcie podczas wiercenia. Rezultat to wydłużony czas pracy narzędzia oraz mniejsze nagrzewanie się podczas obróbki materiałów trudnoskrawalnych.

Wzmocniony rdzeń

Konstrukcja z wzmocnionym rdzeniem zapobiega łamaniu się wiertła podczas wiercenia głębokich otworów oraz przy dużych obciążeniach. Szczególnie istotne przy pracy z materiałami o dużej wytrzymałości.

Szlif stożkowy z minimalnym ścinem

Specjalny sposób ostrzenia redukuje siłę posuwu potrzebną do wiercenia, co przekłada się na mniejsze obciążenie silnika wiertarki oraz dokładniejsze prowadzenie narzędzia w materiale.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKB-8,5/165
Średnica wiertła	8,5 mm
Długość całkowita	165 mm
Norma wykonania	DIN 340
Materiał	HSS (stal szybkoobrotowa)
Typ ostrza	Dwuścianowe
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Naparowana powłoka tlenowa
Typ szlif	Stożkowy z minimalnym ścinem
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach konstrukcyjnych
- Obróbka stali stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Wiercenie w stalach węglowych
- Prace w staliwie i żeliwie spiekany
- Obróbka żeliwa ciągliwego
- Wiercenie w twardych tworzywach sztucznych
- Zastosowania wymagające długiego wysięgu narzędzia

-
- Prace montażowe i konstrukcyjne w przemyśle metalowym

Informacja o wytrzymałości materiału

Parametr 900 N/mm² oznacza maksymalną wytrzymałość na rozciąganie materiału, który można wiercić tym narzędziem. Dla porównania: typowa stal konstrukcyjna S235 ma wytrzymałość około 360 N/mm², stal S355 około 510 N/mm². Wiertło nadaje się więc do większości popularnych stali konstrukcyjnych i narzędziowych.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy zaznaczyć punkt wiercenia punktakiem, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. Podczas pracy zaleca się stosowanie płynów chłodząco-smarujących, które wydłużają żywotność narzędzia i poprawiają jakość otworu.

Obroty wiertarki należy dostosować do średnicy wiertła i twardości materiału. Dla stali konstrukcyjnej i średnicy 8,5 mm zalecane obroty to około 800-1200 obr/min. W przypadku materiałów twardszych należy zmniejszyć obroty i zwiększyć posuw.

Po zakończeniu pracy warto oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Regularne ostrzenie u specjalisty pozwala zachować parametry skrawania przez długi czas.

Norma DIN 340

Norma DIN 340 definiuje wymiary i tolerancje wiertel krętych przedłużanych. Określa proporcje między średnicą a długością całkowitą, co zapewnia odpowiednią sztywność przy zachowaniu możliwości wiercenia głębokich otworów. Wiertła DIN 340 mają długość całkowitą około 20 razy większą od średnicy.