

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-14-0-mm-21400-vorel-p-1097.html>

Wiertło do metalu hss 14,0 mm 21400 VOREL



Cena brutto	3,96 zł
Cena netto	3,22 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	21400
Kod producenta	21400
Kod EAN	5906083214004
Producent	Vorel
Uchwyt	Walcowy
Średnica [mm]	14,0
Materiał	HSS
Zastosowanie	metal
Jednostka	SZT

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 14,0 mm VOREL 21400

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 14,0 mm, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Uchwyt walcowy umożliwia montaż w standardowych uchwytach wiertnicy i wiertarki.

Średnica wiertła 14,0 mm

Materiał Stal HSS

Długość robocza 111 mm

Długość całkowita 160 mm

Charakterystyka wiertła HSS do metalu

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się podwyższoną twardością i odpornością na ścieranie. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturze do 600°C, co pozwala na wiercenie z wyższymi prędkościami obrotowymi bez utraty ostrości krawędzi.

Średnica 14,0 mm

Średnica robocza 14 mm odpowiada typowym wymiarom otworów montażowych i przelotowych w konstrukcjach metalowych. Wymaga wiertarki o mocy minimum 800 W oraz uchwytu o zakresie zaciskowym minimum 16 mm.

Długość robocza 111 mm

Część spiralna o długości 111 mm określa maksymalną głębokość wiercenia. Parametr istotny przy wierceniu przez profile, blachy wielowarstwowe lub podczas wykonywania otworów w grubszych elementach konstrukcyjnych.

Uchwyt walcowy

Trzpień cylindryczny o średnicy mniejszej niż średnica robocza wiertła, uniwersalny dla standardowych uchwytów szybkomocujących i kluczowych. Zapewnia stabilne zamocowanie w wiertarkach ręcznych i stacjonarnych.

Specyfikacja techniczna

Model	VOREL 21400
Średnica wiertła	14,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Długość całkowita	160 mm
Długość robocza	111 mm
Typ uchwytu	Walcowy
Przeznaczenie	Metal żelazny i nieżelazny

Zastosowanie wiertła HSS 14 mm

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych i aluminiowych
- Wykonywanie otworów przelotowych w blachach o grubości do 10 mm
- Przygotowanie punktów mocowania w konstrukcjach metalowych
- Wiercenie w rurach stalowych i aluminiowych
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wykonywanie otworów pod śruby M12 i M14

-
- Prace ślusarskie w warsztacie i na budowie
 - Wiercenie w metalach kolorowych: miedzi, mosiądzu, brązie

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa: 450-600 obr/min. Dla aluminium i metali miękkich: 800-1200 obr/min. Obniżenie prędkości zwiększa trwałość wiertła. Stosowanie chłodziwa (olej maszynowy, emulsja) wydłuża żywotność krawędzi skrawających.

Przygotowanie otworu

Przed wierceniem otworów o średnicy powyżej 10 mm zaleca się wykonanie otworu prowadzącego wiertłem 3-5 mm. Punktowanie dołkiem centrującym lub przecinakami zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła na początku wiercenia.

Ostrzenie wiertła

Wiertła HSS można wielokrotnie ostrzyć. Kąt przyłożenia powinien wynosić 118-120°, a kąt natarcia około 12-15°. Ostrzenie wykonuje się na szlifierce z użyciem osłony przeciwpyłowej i chłodzenia wodą. Nierównomierne ostrzenie powoduje bicie promieniowe i nieprawidłowy kształt otworu.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć wiertła HSS w innych średnicach z tej samej serii VOREL, gwintowniki M12 i M14, pogłębiacze stożkowe oraz chłodziwo do obróbki metali. Dla prac wymagających większej precyzji dostępne są wiertła HSS-Co z dodatkiem kobaltu.