

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-14-5-swm-14-5-schmith-p-29912.html>

Wiertło do metalu HSS 14,5 SWM-14,5 SCHMITH

Cena brutto	20,02 zł
Cena netto	16,28 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWM-14,5
Kod producenta	SWM-14,5
Kod EAN	5902004700502
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 14,5 mm SCHMITH SWM-14,5

Wiertło walcowe ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 14,5 mm, przeznaczone do precyzyjnej obróbki stali konstrukcyjnych, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Zastosowanie zaawansowanej obróbki termicznej zapewnia pracę w temperaturach do 600°C.

Średnica 14,5 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS z dodatkami

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa twardość krawędzi tnących i odporność na ścieranie. Wiertło zachowuje ostrość nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża okres między ostrzeniami i obniża koszty eksploatacji.

Obróbka termiczna do 600°C

Specjalistyczny proces hartowania pozwala na pracę w ekstremalnych temperaturach generowanych podczas wiercenia materiałów o dużej twardości. Wiertło nie traci właściwości skrawnych nawet przy intensywnej obróbce bez chłodzenia.

Geometria 118° dla uniwersalności

Kąt wierzchołkowy 118° stanowi kompromis między wydajnością a jakością otworu. Zapewnia stabilne wiercenie w stalach konstrukcyjnych, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych bez konieczności zmiany narzędzia.

Uchwyt walcowy

Standardowy uchwyt cylindryczny współpracuje z uchwytami wiertarskimi trzyszczękowymi i szybkoocucjącymi. Średnica 14,5 mm wymaga uchwytu o zakresie minimum 1,5-16 mm.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-14,5
Średnica nominalna	14,5 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź
- Wiercenie tworzyw sztucznych dających długi wiór (PE, PP, PA)
- Prace serwisowe w warsztatach mechanicznych
- Montaż instalacji przemysłowych wymagających otworów pod śruby M14
- Obróbka materiałów miękkich o niskiej twardości
- Wiercenie w produkcji jednostkowej i małoseryjnej

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty: 200-350 obr/min, posuw: 0,15-0,25 mm/obr. W przypadku aluminium można zwiększyć obroty do 600-800 obr/min. Stosowanie chłodzenia emulsyj poprawia jakość otworu i wydłuża trwałość wiertła.

Ostrzenie

Wiertło można ostrzyć wielokrotnie na szlifierce narzędziowej. Należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi tnących. Nieprawidłowe ostrzenie prowadzi do bicia i poszerzania otworu.

Sprawdzanie kompatybilności

Przed użyciem sprawdź zakres uchwytu wiertarki - dla średnicy 14,5 mm wymagany jest uchwyt minimum 16 mm. W przypadku mniejszych uchwytów konieczne jest użycie wiertarki kolumnowej lub redukcji.