

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-14-0-215-swkb-14-0-215-schmith-p-32444.html>



Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 14,0 215 SWKB-14,0 215 SCHMITH

Cena brutto	55,35 zł
Cena netto	45,00 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKB-14,0/215
Kod producenta	SWKB-14,0/215
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 14,0 mm / 215 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kręte przedłużane ze stali szybko tnącej HSS, zaprojektowane do wiercenia głębokich otworów w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 340, wyposażone w powłokę tlenową zwiększającą trwałość narzędzia.

Średnica 14,0 mm

Długość całkowita 215 mm

Materiał HSS

Norma DIN 340

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Wysokogatunkowy materiał zapewniający twardość i odporność na ścieranie przy temperaturach roboczych do 600°C. Pozwala na wiercenie w metalach o twardości do 900 N/mm² bez utraty ostrości.

Konstrukcja przedłużana według DIN 340

Wydłużona część robocza umożliwia wiercenie głębokich otworów, gdzie standardowe wiertła nie docierają. Wzmocniony rdzeń

zapobiega ugięciu podczas pracy w głębokich otworach.

Powłoka tlenowa naparowa

Warstwa tlenku żelaza nakładana w wysokiej temperaturze zwiększa żywotność narzędzia o 30-50% w porównaniu z wersją bez powłoki. Redukuje tarcie i odprowadza ciepło podczas wiercenia.

Szlif stożkowy z minimalnym ścinem

Geometria ostrza zoptymalizowana pod kątem redukcji siły posuwu. Zmniejsza obciążenie wiertarki i wydłuża żywotność narzędzia, szczególnie przy wierceniu w twardszych materiałach.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKB-14,0/215
Średnica wiertła	14,0 mm
Długość całkowita	215 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Norma	DIN 340
Typ ostrza	Dwuścianowe
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Naparowa tlenowa
Typ szlif	Stożkowy z minimalnym ścinem
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach konstrukcyjnych i maszynowych
- Obróbka stali węglowych i stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Wiercenie w staliwie i żeliwie ciągliwym
- Prace w żelazie spiekany
- Wiercenie twardych tworzyw sztucznych
- Montaż i konserwacja maszyn przemysłowych
- Prace konstrukcyjne wymagające precyzyjnych głębokich otworów
- Obróbka elementów w trudno dostępnych miejscach

Kąt wierzchołkowy 118° – uniwersalne zastosowanie

Standardowy kąt 118° zapewnia optymalne właściwości wiercenia w większości metali. Jest to kompromis między siłą skrawania a sztywnością ostrza — sprawdza się zarówno w stalach miękkich, jak i średniotwardych.

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Prędkość obrotowa zależy od obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych przy średnicy 14 mm zaleca się prędkość 300-500 obr/min. W przypadku materiałów twardszych należy zmniejszyć obroty o 20-30%. Posuw powinien być równomierny, dostosowany do wydajności wiertarki.

Chłodzenie i smarowanie

Przy wierceniu głębokich otworów konieczne jest stosowanie chłodziwa. Dla stali zaleca się emulsje olejowe lub oleje obróbkowe. Regularne odprowadzanie wiórów zapobiega zakleszczeniu narzędzia i przegrzaniu.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i osadu. Przechowywanie w suchym miejscu chroni powłokę tlenową przed korozją. Regularne sprawdzanie stanu ostrza pozwala na wczesne wykrycie zużycia i ponowne ostrzenie przed całkowitym stępieniem.

Sprawdzanie kompatybilności z wiertarką

Uchwyt walcowy o średnicy 14 mm wymaga uchwytu wiertarskiego o zakresie min. 13-16 mm. Długość 215 mm wymaga odpowiedniej przestrzeni roboczej. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić maksymalną pojemność uchwytu i głębokość wiercenia dostępną w danej wiertarce.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć wiertła w innych średnicach z serii DIN 340, chłodziwa do obróbki stali oraz zestawy do ostrzenia wiertel HSS.

...