

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

### 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/mm<sup>2</sup> 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/mm<sup>2</sup>
- 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 uchwyty 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.

...