

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-din-340-przedluzane-14-swkb-14-0-schmith-p-31496.html>

WIERTŁO DO METALU HSS DIN 340 PRZEDŁUŻANE 14 SWKB-14,0 SCHMITH

Cena brutto	44,18 zł
Cena netto	35,92 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWKB-14,0
Kod producenta	SWKB-14,0
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN 340 przedłużane 14,0 mm Schmith

Przedłużane wiertło kręte HSS do wykonywania głębokich otworów w stali, żeliwie i metalach nieżelaznych. Konstrukcja zgodna z normą DIN 340 zapewnia stabilność wiercenia i efektywne odprowadzanie wiórów z głębokich otworów.

Srednica 14,0 mm
Materiał HSS
Norma DIN 340
Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Norma DIN 340 - wiertła przedłużane

Norma definiuje wydłużoną część roboczą wiertła, co umożliwia wiercenie otworów głębszych niż standardowe wiertła DIN 338. Długość robocza pozwala na wykonanie otworów o głębokości przekraczającej 3-4 krotność średnicy.

Stal szybko tnąca HSS

Materiał łączy twardość z odpornością na ścieranie. HSS zachowuje ostrość krawędzi skrawających podczas pracy w temperaturze do

600°C, co występuje przy wierceniu stali stopowych i materiałów o wyższej twardości.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt do obróbki stali i metali o średniej twardości. Zapewnia równowagę między siłą posuwu a trwałością ostrza. Uniwersalne zastosowanie w większości prac z metalem.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzpień pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich – szczękowych i szybkomocujących. Zapewnia pewne zamocowanie w wiertarkach stacjonarnych i ręcznych o odpowiednim zakresie zacisku.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKB-14,0
Producent	Schmith
Średnica nominalna	14,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Norma wykonania	DIN 340
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ ostrza	Dwuścianowe (szlif standardowy)
Typ uchwytu	Walcowy (cylindryczny)
Typ wiercenia	Otwory przelotowe i nieprzelotowe

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach węglowych i konstrukcyjnych
- Obróbka stali stopowych o podwyższonej wytrzymałości
- Wiercenie żeliwa szarego i sferoidalnego
- Obróbka metali nieżelaznych – aluminium, miedź, mosiądz
- Wykonywanie otworów montażowych w konstrukcjach metalowych
- Prace w warsztacie mechanicznym i produkcji jednostkowej
- Wiercenie otworów głębszych niż możliwości wiertel standardowych

Parametry pracy

Prędkość obrotowa zależy od obrabianego materiału: dla stali węglowej 15-25 m/min, dla aluminium 60-100 m/min. Przy średnicy 14 mm odpowiada to zakresowi 340-570 obr/min dla stali i 1360-2270 obr/min dla aluminium. Stosuj chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym przy obróbce stali. Posuw dostosuj do sztywności mocowania – typowo 0,1-0,2 mm/obr.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia nakieruj wiertło za pomocą punktaka lub wiertła centrującego – zapobiega to ześlizgiwaniu się narzędzia. Podczas wiercenia głębokich otworów okresowo wycofuj wiertło w celu usunięcia wiórów z rowków – zapobiega to zakleszczeniu i przegrzaniu.

Sprawdzaj stan krawędzi skrawających przed każdym użyciem. Stępione wiertło generuje nadmierne ciepło i zwiększa ryzyko złamania. Ostrzenie wykonuj na szlifierce z zachowaniem oryginalnego kąta wierzchołkowego 118° i symetrii obu krawędzi. Nierównomierne ostrze prowadzi do bicia i poszerzania otworu.

Przechowuj wiertło w suchym miejscu, zabezpieczone przed uderzeniami mechanicznymi. Uszkodzenie krawędzi skrawających lub wygięcie trzpienia dyskwalifikuje narzędzie z dalszego użytku ze względów bezpieczeństwa.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki rozważ wiertła HSS DIN 340 w innych średnicach z serii Schmith, punktaki do nakierowywania otworów, chłodziwa i oleje skrawające oraz zestawy uchwytów wiertarskich dopasowane do średnicy 14 mm.

...