

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-14-5-swmp-14-5-schmith-p-30336.html>

## Wiertło do metalu HSS PRO 14,5 SWMP-14,5 SCHMITH

Cena brutto	<b>31,97 zł</b>
Cena netto	<b>25,99 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWMP-14,5</b>
Kod producenta	<b>SWMP-14,5</b>
Kod EAN	<b>5902004700984</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS PRO 14,5 mm SWMP-14,5 SCHMITH

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS z wzmocnionym rdzeniem, przeznaczone do wiercenia otworów w stalach konstrukcyjnych, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych.

Srednica 14,5 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ chwytu Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła poprawia sztywność i odporność na wykuszanie przy wierceniu w materiałach o podwyższonej twardości. Konstrukcja zapobiega ugięciu wiertła podczas pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia.

#### Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt natarcia w porównaniu do standardowych 118° ułatwia centrowanie wiertła i redukuje siły osiowe podczas nawiercania. Szczególnie przydatny przy pracy z twardszymi stalami i stopami lekko utwardzanymi.

### Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków wiórowych zapewnia równomierne odprowadzanie wiórów z otworu, co zmniejsza ryzyko zakleszczenia i przegrzania wiertła. Gładka powierzchnia spirali redukuje tarcie podczas wiercenia.

### Szlifowane krawędzie tnące

Dokładne szlifowanie ostrzy gwarantuje równomierne obciążenie podczas cięcia i czystość uzyskiwanego otworu. Krawędzie zachowują ostrość przez dłuższy czas w porównaniu do wiertel walcowanych.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-14,5
Średnica wiertła	14,5 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybko tnąca)
Typ chwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	135°
Rodzaj spirali	Szlifowana
Rodzaj krawędzi tnących	Szlifowane
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych niestopowych i niskostopowych
- Obróbka stali o twardości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Wiercenie w metalach kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz, brąz
- Tworzenie otworów w tworzywach sztucznych o zwiększonej twardości
- Prace montażowe i konstrukcyjne wymagające precyzyjnych otworów
- Wiercenie w stopach lekko utwardzanych
- Zastosowania przemysłowe i warsztatowe

### Kompatybilność z narzędziami

Chwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o zakresie zacisku obejmującym średnicę 14,5 mm. Sprawdź maksymalną pojemność uchwytu wiertarki przed rozpoczęciem pracy. Dla wiertel o średnicy powyżej 13 mm zaleca się stosowanie wiertarek o mocy minimum 600-800 W.

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed przystąpieniem do wiercenia należy wybrać odpowiednie parametry obrotowe. Dla średnicy 14,5 mm w stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 300-500 obr/min, w aluminium 800-1200 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub oleju do cięcia wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Podczas wiercenia należy wywierać równomierny nacisk bez forsowania narzędzia. Przy głębokich otworach zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów. Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją.

Stępione krawędzie tnące można przeszlifować przy użyciu ostrzałki do wiertel, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 135° i symetrię ostrzy. Prawidłowo naostrzone wiertło zapewnia taką samą wydajność jak nowe.