

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-pro-14-swmp-14-0-schmith-p-30527.html>

Wiertło do metalu HSS PRO 14 SWMP-14,0 SCHMITH

Cena brutto	31,11 zł
Cena netto	25,29 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWMP-14,0
Kod producenta	SWMP-14,0
Kod EAN	5902004700977
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS PRO 14 mm SWMP-14,0 SCHMITH

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS z wzmocnionym rdzeniem, przeznaczone do wiercenia w stalach, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Szlifowana spirala i krawędzie tnące zapewniają precyzję oraz efektywne odprowadzanie wiórów.

Średnica 14,0 mm

Materiał HSS PRO

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Wzmocniony rdzeń

Zwiększona grubość rdzenia wiertła zapewnia większą odporność na siły skręcające i zginające podczas wiercenia. Konstrukcja ta wydłuża żywotność narzędzia, szczególnie przy pracy z materiałami o podwyższonej twardości i stopach lekko utwardzanych.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° redukuje siłę osiową potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Eliminuje konieczność punktowania, zwiększa stabilność prowadzenia i skraca czas pracy przy wierceniu w stalach o twardości do 900 N/mm².

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia gładką powierzchnię wewnętrzną, co ułatwia odprowadzanie wiórów i zmniejsza ryzyko zakleszczenia. Proces szlifowania zwiększa również dokładność wymiarową otworu.

Szlifowane krawędzie tnące

Obróbka szlifierska krawędzi zapewnia ostrość i powtarzalność geometrii. Rezultatem jest niższe zużycie energii podczas wiercenia, mniejsze nagrzewanie się narzędzia oraz lepsza jakość powierzchni obrabianej.

Specyfikacja techniczna

Model	SWMP-14,0
Producent	SCHMITH
Średnica wiertła	14,0 mm
Materiał	HSS PRO (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwyty	Walcowy
Obróbka spirali	Szlifowana
Obróbka krawędzi	Szlifowane krawędzie tnące
Konstrukcja rdzenia	Wzmocniona

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stopów żelaza o twardości do 900 N/mm²
- Wiercenie metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Obróbka stopów lekko utwardzanych
- Wiercenie tworzyw sztucznych
- Prace warsztatowe wymagające precyzyjnych otworów
- Zastosowania przemysłowe w obróbce skrawaniem

Dobór parametrów skrawania

Dla stali konstrukcyjnej (do 700 N/mm²) zalecana prędkość obrotowa to około 200-300 obr/min przy średnicy 14 mm. Dla aluminium

można zwiększyć prędkość do 600-800 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub smarowania zwiększa trwałość wiertła i poprawia jakość otworu.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia upewnij się, że wiertło jest prawidłowo zamocowane w uchwycie wiertarki – luz osiowy może prowadzić do bicia i uszkodzenia narzędzia. Podczas pracy stosuj stały, umiarkowany docisk, unikając nadmiernego nacisku, który powoduje przegrzanie i skrócenie żywotności wiertła.

Regularnie usuwaj wióry z rowków spiralnych, szczególnie przy wierceniu głębokich otworów. Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z pozostałości materiału i zabezpiecz przed wilgocią. Tępe wiertło można przeszlifować, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 135° i symetrię krawędzi tnących.

Kompatybilność

Wiertło z uchwytem walcowym o średnicy 14 mm współpracuje z wiertarkami wyposażonymi w uchwyt samozaciskowy o zakresie min. 1,5-13 mm lub większym. Sprawdź maksymalną średnicę wiertła dopuszczalną dla Twojej wiertarki oraz moc urządzenia – dla średnicy 14 mm zalecana moc to minimum 600-800 W.

...