

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-10-0-swkc-10-0-schmith-p-30708.html>



WIERTŁO KC 10,0 SWKC-10,0 SCHMITH

Cena brutto	25,63 zł
Cena netto	20,84 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-10,0
Kod producenta	SWKC-10,0
Kod EAN	5902004710822
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło walcowo-stożkowe Schmith SWKC-10,0 ze stożkiem Morse'a

Wiertło walcowo-stożkowe ze stali szybko tnącej HSS z chwytem w postaci stożka Morse'a, przeznaczone do wiercenia otworów o średnicy 10 mm w stalach, żeliwie, metalach nieżelaznych oraz tworzywach sztucznych. Narzędzie w całości szlifowane, zgodne z normą DIN 345.

Średnica wiercenia	10,0 mm
Materiał	HSS
Chwyt	Stożek Morse'a
Kąt wierzchołkowy	118°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zapewnia odporność na ścieranie i temperaturę podczas wiercenia. HSS zachowuje twardość w temperaturach do ok. 600°C, co umożliwia pracę z wyższymi prędkościami obrotowymi niż w przypadku stali węglowych.

Stożek Morse'a jako chwyt

Samozaciskowy system mocowania stosowany w wiertarkach stołowych, kolumnowych i tokarskich. Eliminuje poślizg narzędzia

podczas wiercenia i zapewnia współosiowość wiertła z wrzecionem bez dodatkowych uchwytów.

Szlifowanie całościowe

Proces szlifowania całej długości roboczej wiertła gwarantuje dokładność wymiarową i geometryczną. Zapewnia precyzyjną średnicę otworu oraz równomierną pracę ostrzy skrawających.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt do ogólnego zastosowania w obróbce metali. Zapewnia kompromis między łatwością centrowania a odprowadzaniem wiórów przy wierceniu stali, żeliwa i metali nieżelaznych.

Specyfikacja techniczna

Kod produktu	SWKC-10,0
Producent	Schmith
Średnica wiercenia	10,0 mm
Materiał wykonania	Stal szybko tnąca HSS
Typ uchwytu	Stożek Morse'a
Kąt wierzchołkowy	118°
Norma wykonania	DIN 345
Typ wiertła	Walcowo-stożkowe

Zastosowanie

Wiertło przeznaczone do wykonywania otworów przelotowych i nieprzelotowych w następujących materiałach:

- Stal węglowa i stopowa – konstrukcje spawane, elementy maszynowe
- Żeliwo szare i sferoidalne – korpusy, obudowy, bloki silników
- Brąz i mosiądz – armatura, elementy wyposażenia
- Aluminium i jego stopy – obudowy urządzeń, profile
- Twarde tworzywa sztuczne – płyty, elementy konstrukcyjne

Kompatybilność z maszynami

Przed zakupem należy sprawdzić typ stożka Morse'a w posiadanej maszynie. Wiertarki i tokarki mogą być wyposażone w różne rozmiary stożków (MT1, MT2, MT3 itd.). Producent nie podaje numeru stożka dla tego modelu – należy zweryfikować zgodność z dokumentacją techniczną maszyny lub skontaktować się z dostawcą.

Użytkowanie i konserwacja

Aby zapewnić długą żywotność wiertła i prawidłową jakość otworów, należy stosować odpowiednie parametry skrawania dostosowane do obrabianego materiału. Stal wymaga niższych prędkości obrotowych i stosowania chłodziwa lub środków smarujących. Aluminium można wiercić na sucho przy wyższych obrotach.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału, a stożek Morse'a zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Uszkodzone ostrza skrawające można regenerować przez ostrzenie, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118°.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami ze stożkiem Morse'a przydatne mogą być: tulejki redukcyjne (przy niezgodności rozmiaru stożka), wybijaki do stożków Morse'a, chłodziwa i smary obróbkowe oraz zestawy werteł w różnych średnicach zgodne z normą DIN 345.

...