

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-10-5-swkc-10-5-schmith-p-30709.html>



WIERTŁO KC 10,5 SWKC-10,5 SCHMITH

Cena brutto	27,63 zł
Cena netto	22,46 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-10,5
Kod producenta	SWKC-10,5
Kod EAN	5902004710839
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło kręte ze stali szybko tnącej KC 10,5 mm SWKC-10,5 SCHMITH

Precyzyjne wiertło z uchwytem stożkowym Morse'a do wiercenia otworów o średnicy 10,5 mm w metalach i tworzywach sztucznych. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS o podwyższonej wydajności skrawania, szlifowane zgodnie z normą DIN 345.

Średnica 10,5 mm
Materiał Stal szybko tnąca HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Uchwyt Stożek Morse'a

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca o podwyższonej wydajności

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną odpornością na ścieranie i utrzymaniem twardości w wysokich temperaturach. Pozwala to na dłuższą pracę bez utraty ostrości krawędzi skrawających, co przekłada się na większą trwałość narzędzia i mniejszą częstotliwość wymiany.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt wierzchołkowy 118° jest uniwersalnym rozwiązaniem do wiercenia większości materiałów metalowych. Zapewnia

optymalny balans między siłą skrawania a odprowadzaniem wiórów, co umożliwia precyzyjne wykonanie otworów bez nadmiernego obciążenia wiertarki.

Uchwyt stożkowy Morse'a

Stożkowy system mocowania zapewnia sztywne, bezluzowe połączenie z wrzecionem wiertarki. Eliminuje poślizg podczas pracy, co jest szczególnie istotne przy wierceniu otworów o większych średnicach. Mocowanie i demontaż odbywają się bez dodatkowych narzędzi.

Precyzyjne szlifowanie według DIN 345

Norma DIN 345 określa wymiary i tolerancje dla wiertel kręcych z uchwytem stożkowym. Szlifowanie według tej normy gwarantuje powtarzalność geometrii narzędzia, co przekłada się na dokładność wymiarową wykonywanych otworów i równomierne zużycie ostrzy.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKC-10,5
Producent	SCHMITH
Średnica wiercenia	10,5 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Stożek Morse'a
Norma	DIN 345
Typ wiertła	Kręte, szlifowane

Zastosowanie

- Wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych w stali konstrukcyjnej
- Obróbka aluminium i stopów lekkich w przemyśle lotniczym i motoryzacyjnym
- Wiercenie w brązie i innych stopach miedzi
- Wykonywanie otworów w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka tworzyw sztucznych technicznych (PA, POM, PEEK)
- Prace warsztatowe wymagające precyzyjnych otworów o średnicy 10,5 mm
- Zastosowania przemysłowe w produkcji seryjnej
- Naprawy i modernizacje konstrukcji stalowych

Użytkowanie i konserwacja

Kompatybilność z maszyną

Przed użyciem należy sprawdzić, czy wiertarka posiada wrzeciono ze stożkiem Morse'a o odpowiednim rozmiarze. W przypadku niezgodności konieczne jest zastosowanie tulei redukcyjnej. Wiertło wymaga maszyny o odpowiedniej mocy i sztywności konstrukcji ze względu na średnicę 10,5 mm.

Parametry skrawania

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnej zaleca się prędkości 15-25 m/min, dla aluminium 60-100 m/min, a dla tworzyw sztucznych 40-80 m/min. Należy stosować chłodzenie emulsyjne lub olejowe podczas wiercenia metali.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału. Stożek Morse'a powinien być wolny od zanieczyszczeń przed każdym montażem. Okresowe ostrzenie krawędzi skrawających z zachowaniem kąta 118° wydłuża żywotność narzędzia. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki otworów warto rozważyć: wiertła KC w innych średnicach z serii SCHMITH, tuleje redukcyjne do stożków Morse'a, chłodziwa do obróbki metali, narzędzia do fazowania otworów oraz zestawy wiertel stopniowanych do poszerzania otworów.

...