

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-11-5-swkc-11-5-schmith-p-30710.html>

WIERTŁO KC 11,5 SWKC-11,5 SCHMITH



Cena brutto	28,32 zł
Cena netto	23,02 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-11,5
Kod producenta	SWKC-11,5
Kod EAN	5902004710846
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło kręte KC 11,5 mm SWKC-11,5 SCHMITH

Wiertło kręte o średnicy 11,5 mm ze stali szybko tnącej, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach i tworzywach sztucznych. Wyposażone w uchwyt stożkowy Morse'a, umożliwiający bezpośredni montaż w wrzecionie wiertarki stołowej lub kolumnowej.

Średnica 11,5 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Stożek Morse'a

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał o podwyższonej twardości i odporności na ścieranie. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturze do 600°C, co zapobiega przegrzewaniu ostrza podczas intensywnej pracy. Umożliwia wiercenie z wyższymi prędkościami obrotowymi niż wiertła ze stali węglowej.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt zgodny z normą DIN 345, zapewniający uniwersalność zastosowania. Sprawdza się w większości materiałów metalowych i tworzywach sztucznych. Geometria ostrza redukuje siły osiowe podczas wiercenia i ułatwia samocentrowanie wiertła.

Uchwyt stożkowy Morse'a

System mocowania zapewniający precyzyjne centrowanie i pewne przeniesienie momentu obrotowego. Eliminuje potrzebę stosowania uchwytu wiertarskiego. Montaż następuje przez wsunięcie stożka we wrzeciono wiertarki i zabezpieczenie za pomocą klina wyrzucającego.

Powierzchnia szlifowana

Precyzyjna obróbka rowków wiórowych i krawędzi skrawających zapewnia dokładność wykonania otworów i dłuższą żywotność narzędzia. Gładka powierzchnia ułatwia odprowadzanie wiórów i zmniejsza tarcie podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKC-11,5
Producent	SCHMITH
Średnica wiercenia	11,5 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Stożek Morse'a
Norma	DIN 345
Typ obróbki powierzchni	Szlifowane

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka elementów z aluminium i stopów lekkich
- Wiercenie w brązie i innych stopach miedzi
- Wykonywanie otworów w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Wiercenie tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Prace warsztatowe wymagające precyzji wykonania
- Obróbka na wiertarkach stołowych i kolumnowych
- Zastosowania przemysłowe w produkcji seryjnej

Użytkowanie i konserwacja

Dobór prędkości obrotowej

Prędkość wiercenia należy dostosować do obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnej zaleca się prędkość 15-25 m/min, dla aluminium 40-60 m/min, dla tworzyw sztucznych 20-40 m/min. Zbyt wysoka prędkość prowadzi do przegrzania ostrza, zbyt niska do jego stępienia.

Chłodzenie i smarowanie

Podczas wiercenia stali stosować emulsję chłodząco-smarującą lub olej maszynowy. Wiercenie aluminium wymaga chłodzenia spirytusem lub naftą. Żeliwo można wiercić na sucho lub z minimalnym chłodzeniem. Prawidłowe chłodzenie wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Montaż i demontaż

Przed montażem oczyścić stożek wiertła i gniazdo wrzeciona z zabrudzeń. Wsunąć wiertło we wrzeciono do momentu pełnego osadzenia. Demontaż przeprowadzić za pomocą klina wyrzucającego, uderzając w niego młotkiem. Nie stosować nadmiernej siły, aby nie uszkodzić stożka.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki mogą być potrzebne wiertła o innych średnicach z serii KC, klin wyrzucający do demontażu narzędzi stożkowych oraz emulsja chłodząco-smarująca do obróbki metali.

...