

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-12-0-swkc-12-0-schmith-p-30711.html>



WIERTŁO KC 12,0 SWKC-12,0 SCHMITH

Cena brutto	27,57 zł
Cena netto	22,41 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-12,0
Kod producenta	SWKC-12,0
Kod EAN	5902004710853
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło stożkowe KC 12,0 mm SWKC-12,0 Schmith

Wiertło trzpieniowe ze stożkowym chwytem Morse'a, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów w stali, żeliwie i metalach nieżelaznych. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS z szlifowaną powierzchnią roboczą.

Średnica robocza 12 mm
Typ chwytu Stożek Morse'a
Materiał HSS
Norma DIN 345

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał o podwyższonej twardości i odporności na ścieranie. Zachowuje właściwości skrawne w podwyższonych temperaturach, co wydłuża żywotność narzędzia przy intensywnej pracy w metalach.

Stożek Morse'a

Znormalizowany system mocowania zapewniający dokładne centrowanie i stabilne połączenie z wrzecionem obrabiarki. Eliminuje luz osiowy i przenosi momenty obrotowe bez dodatkowych elementów mocujących.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalna geometria ostrza zapewniająca równowagę między siłą skrawania a precyzją centrowania. Sprawdza się w szerokim zakresie materiałów – od stali konstrukcyjnych po metale nieżelazne.

Szlifowana powierzchnia

Precyzyjne wykończenie powierzchni roboczej redukuje tarcie podczas wiercenia, poprawia odprowadzanie wiórów i zmniejsza ryzyko przegrzania narzędzia. Przekłada się to na czystość wykonanego otworu.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKC-12,0
Średnica robocza	12 mm
Typ chwytu	Stożek Morse'a
Materiał wykonania	Stal szybko tnąca HSS
Norma konstrukcyjna	DIN 345
Kąt wierzchołkowy	118°
Wykończenie powierzchni	Szlifowane
Przeznaczenie	Obróbka maszynowa

Zastosowanie

- Wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych w stali konstrukcyjnej
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wykonywanie precyzyjnych otworów w aluminium i stopach aluminium
- Wiercenie w brązie i mosiądzu
- Obróbka tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Prace na wiertarkach stołowych i promieniowych z chwytem stożkowym
- Wiercenie w tokarkach i frezarkach z wrzecionem Morse'a

Kompatybilność z maszynami

Wiertło wymaga obrabiarki wyposażonej w tuleje stożkowe Morse'a. Przed montażem należy sprawdzić rozmiar stożka w dokumentacji technicznej maszyny. Stożek zapewnia automatyczne centrowanie – nie wymaga dodatkowych kluczy mocujących.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić czystość stożka i gniazda – nawet drobne zanieczyszczenia mogą powodować bicie narzędzia. Podczas wiercenia zaleca się stosowanie chłodziwa lub smarów obróbkowych, szczególnie przy pracy w stalach i metalach ciągliwych.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć antykorozyjnie. Stożek powinien być przechowywany w osłonie lub zawiesie, aby uniknąć uszkodzeń mechanicznych powierzchni roboczej.

Tępienie ostrza objawia się zwiększonym oporem, nagrzewaniem narzędzia i pogorszeniem jakości otworu. Wiertła HSS można ostrząć wielokrotnie, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy i geometrię ostrzy.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć: tuleje redukcyjne Morse'a (przy niezgodności rozmiaru stożka), chłodziwa do obróbki metali, imadła maszynowe do stabilizacji detali oraz zestawy wiertel stożkowych w różnych średnicach.

...