

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-12-5-swkc-12-5-schmith-p-30712.html>



WIERTŁO KC 12,5 SWKC-12,5 SCHMITH

Cena brutto	27,57 zł
Cena netto	22,41 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-12,5
Kod producenta	SWKC-12,5
Kod EAN	5902004710860
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło KC 12,5 mm SWKC-12,5 Schmith

Wiertło walcowo-stożkowe ze stali szybko tnącej HSS z chwytem Morse'a, przeznaczone do wiercenia otworów o średnicy 12,5 mm w metalu, żeliwie i tworzywach sztucznych.

Średnica 12,5 mm
Materiał HSS
Uchwyt Stożek Morse'a
Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał charakteryzujący się podwyższoną odpornością na ścieranie i wysoką twardością w temperaturze pracy. Umożliwia wiercenie w stali konstrukcyjnej, stopowej oraz żeliwie bez utraty ostrości krawędzi skrawających.

Chwytem Morse'a (DIN 345)

Stożkowy system mocowania zapewniający centryczne osadzenie narzędzia w wrzecionie wiertarki stołowej lub kolumnowej. Eliminuje potrzebę stosowania uchwytu wiertarskiego, zwiększając sztywność połączenia przy wierceniu otworów większych średnic.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowa geometria ostrza uniwersalna dla większości metali. Zapewnia równowagę między siłą posuwu a jakością otworu. Wartość 118° sprawdza się w stalach o wytrzymałości do 900 MPa oraz w metalach nieżelaznych.

Szlifowane ostrze

Precyzyjna obróbka krawędzi skrawających gwarantuje dokładność wymiarową otworu oraz niższą chropowatość powierzchni. Szlifowanie zapewnia ostrzejsze krawędzie niż walcowanie, co przekłada się na mniejszy opór wiercenia.

Specyfikacja techniczna

Kod produktu	SWKC-12,5
Średnica wiercenia	12,5 mm
Materiał narzędzia	Stal szybko tnąca HSS
Typ uchwytu	Stożek Morse'a (DIN 345)
Kąt wierzchołkowy	118°
Wykończenie powierzchni	Szlifowane
Typ wiertła	Walcowo-stożkowe
Producent	Schmith

Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej (S235, S355) w warunkach warsztatowych
- Obróbka stali stopowych o podwyższonej wytrzymałości
- Wykonywanie otworów w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Wiercenie w aluminium i jego stopach (PA6, PA4)
- Obróbka brązu i mosiądzu w instalacjach i konstrukcjach
- Wiercenie w miedzi technicznej
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych konstrukcyjnych
- Prace konserwacyjne i naprawcze w przemyśle maszynowym

Kompatybilność z maszynami

Wiertło wymaga wiertarki stołowej lub kolumnowej wyposażonej w wrzeciono ze stożkiem Morse'a. Przed montażem należy sprawdzić numer stożka (oznaczenie MK lub MT na maszynie) oraz upewnić się, że średnica otworu mieści się w zakresie pracy wiertarki. Dla średnicy 12,5 mm zalecane są maszyny o mocy minimum 500 W.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy zaznaczyć środek otworu punktakiem, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. W stalach zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju maszynowego, które zmniejsza tarcie i odprowadza ciepło. Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do obrabianego materiału – dla stali konstrukcyjnej ok. 400-600 obr/min, dla aluminium 1000-1500 obr/min.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów szczotką drucianą i zabezpieczyć cienką warstwą oleju przeciw korozji. Stożek Morse'a wymaga szczególnej dbałości – powierzchnia stożkowa musi być wolna od zanieczyszczeń i zarysowań, które mogłyby wpłynąć na centryczność mocowania.

Ostrzenie

Po stępieniu krawędzi skrawających wiertło można naostrzyć na szlifierce, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° oraz symetrię obu krawędzi. Nierównomierne ostrzenie powoduje bicie promieniowe i poszerzanie otworu. W przypadku intensywnej eksploatacji zaleca się zlecenie ostrzenia specjalistycznemu serwisowi narzędziowemu.

...