

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-13-0-swkc-13-0-schmith-p-30713.html>

WIERTŁO KC 13,0 SWKC-13,0 SCHMITH



Cena brutto	31,29 zł
Cena netto	25,44 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-13,0
Kod producenta	SWKC-13,0
Kod EAN	5902004710877
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło KC 13,0 SWKC-13,0 Schmith

Wiertło ze stali szybko tnącej z uchwytem stożkowym Morse'a do precyzyjnego wiercenia otworów o średnicy 13,0 mm. Wykonane według normy DIN 345, przeznaczone do obróbki stali, metali nieżelaznych oraz żeliwa.

Średnica 13,0 mm

Typ uchwyty Stożek Morse'a

Kąt wierzchołkowy 118°

Norma DIN 345

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca KC

Materiał o podwyższonej wydajności skrawania zapewnia dłuższą żywotność narzędzia i możliwość pracy z wyższymi prędkościami obrotowymi. Stal szybko tnąca zachowuje twardość nawet w wysokich temperaturach generowanych podczas wiercenia.

Uchwyt stożkowy Morse'a

System mocowania stosowany w wiertarkach stołowych i kolumnowych. Stożek samozaciskowy zapewnia precyzyjne centrowanie i stabilne połączenie bez luzów, co przekłada się na dokładność wykonywanych otworów.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt szlifowania przeznaczony do wiercenia w metalach o średniej twardości. Zapewnia równowagę między siłą osiową a szybkością wiercenia. Sprawdza się w większości typowych zastosowań przemysłowych.

Szlifowane powierzchnie

Precyzyjne szlifowanie krawędzi skrawających i powierzchni przyłożenia zwiększa dokładność wymiarową otworów i wydłuża okresy między ostrzeniami. Wiertło utrzymuje parametry geometryczne przez cały okres użytkowania.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKC-13,0
Średnica wiercenia	13,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca KC
Typ uchwytu	Stożek Morse'a
Kąt wierzchołkowy	118°
Norma wykonania	DIN 345
Rodzaj obróbki	Szlifowane

Zastosowanie

- Wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych w stali konstrukcyjnej
- Obróbka aluminium i stopów lekkich w produkcji elementów maszynowych
- Wiercenie brązu i innych stopów miedzi
- Wykonywanie otworów w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Prace serwisowe i naprawcze w warsztatach mechanicznych
- Produkcja elementów w małych i średnich seriach

Kompatybilność uchwytu

Przed montażem należy sprawdzić rozmiar stożka Morse'a w wrzecionie wiertarki. Numery stożków (MT1, MT2, MT3 itd.) muszą być zgodne. W przypadku różnicy można zastosować tuleje redukcyjne lub rozszerzające. Wiertła o średnicy 13,0 mm najczęściej wyposażane są w stożek MT1 lub MT2.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy dokładnie oczyścić stożek wiertła i gniazdo we wrzecionie. Nawet drobne zanieczyszczenia mogą powodować bicie osiowe i obniżyć dokładność obróbki. Podczas pracy zaleca się stosowanie chłodziwa lub smarów obróbkowych dostosowanych do obrabianego materiału.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości chłodziwa. Stożek uchwytu powinien być zabezpieczony przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega rdzewieniu powierzchni roboczych.

Regularne kontrolowanie stanu krawędzi skrawających pozwala na wczesne wykrycie zużycia. Tępe wiertło generuje nadmierne ciepło, co prowadzi do utraty właściwości skrawnych stali. Ostrzenie powinno odtwarzać oryginalną geometrię zgodną z normą DIN 345.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki otworów warto rozważyć: rozwiertaki do kalibrowania średnicy, gwintowniki do wykonywania gwintów metrycznych M13, chłodziwa do obróbki metali, tuleje redukcyjne Morse'a oraz zestawy narzędziowe do ostrzenia wiertel.