

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-13-5-swkc-13-5-schmith-p-30714.html>

Wiertło KC 13,5 SWKC-13,5 SCHMITH



Cena brutto	33,62 zł
Cena netto	27,33 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-13,5
Kod producenta	SWKC-13,5
Kod EAN	5902004710884
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło KC 13,5 mm SWKC-13,5 SCHMITH

Wiertło ze stali szybko tnącej HSS z uchwytem stożkowym Morse'a, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów o dużych średnicach w metalach i tworzywach sztucznych.

Średnica 13,5 mm

Typ uchwyty Stożek Morse'a

Kąt wierzchołkowy 118°

Norma DIN 345

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał o podwyższonej wydajności skrawania zapewnia dłuższą żywotność narzędzia przy pracy z materiałami o różnej twardości. Stal HSS zachowuje właściwości skrawne nawet przy podwyższonych temperaturach powstających podczas wiercenia.

Uchwyt stożkowy Morse'a

Standardowy uchwyt stosowany w wiertarkach stacjonarnych i maszynach przemysłowych. Stożek zapewnia samohamowne mocowanie bez luzu, co przekłada się na precyzję wiercenia i bezpieczeństwo pracy przy dużych średnicach.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt ostrza zapewniający kompromis między wydajnością a jakością otworu. Sprawdza się w większości materiałów konstrukcyjnych, od stali miękkich po żeliwo i tworzywa sztuczne.

Wykonanie szlifowane

Precyzyjne szlifowanie krawędzi skrawających gwarantuje dokładność wymiarową otworów i mniejsze siły skrawania. Gładka powierzchnia rowków ułatwia odprowadzanie wiórów z głębszych otworów.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKC-13,5
Producent	SCHMITH
Średnica wiercenia	13,5 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ uchwytu	Stożek Morse'a
Kąt wierzchołkowy	118°
Norma	DIN 345
Wykonanie	Szlifowane

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka aluminium i stopów lekkich
- Wiercenie w brązie i mosiądzu
- Prace z żeliwem szarym i sferoidalnym
- Obróbka tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Montaż i konserwacja maszyn przemysłowych
- Prace warsztatowe wymagające dużej średnicy otworu
- Produkcja elementów metalowych z precyzyjnymi otworami

Kompatybilność z maszyną

Przed użyciem należy sprawdzić rozmiar stożka Morse'a w wiertarce. Wiertła z uchwytem stożkowym wymagają wiertarek stacjonarnych lub frezarek z odpowiednim gniazdem. Nie nadają się do wiertła ręcznych z uchwytem typu SDS czy standardowym uchwytem szczękowym.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia należy stosować odpowiednie prędkości obrotowe w zależności od materiału – niższe dla stali, wyższe dla aluminium i tworzyw. Regularne chłodzenie emulsją lub olejem zwiększa trwałość narzędzia i poprawia jakość powierzchni otworu.

Wiertło wymaga okresowego ostrzenia. Należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy 118° oraz symetrię krawędzi skrawających. Nierównomierne ostrze powoduje wybijanie i powiększenie otworu ponad nominalną średnicę.

Po zakończeniu pracy warto oczyścić rowki z wiórów i zabezpieczyć narzędzie przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywać w suchym miejscu, unikając kontaktu z innymi narzędziami, które mogłyby uszkodzić krawędzie skrawające.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki mogą być potrzebne: wiertła o mniejszych średnicach do wykonania otworów pilotujących, pogłębiacze stożkowe do fazowania krawędzi, emulsje chłodząco-smarujące oraz tuleje redukcyjne Morse'a przy niezgodności rozmiarów stożka.

...