

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-14-0-swkc-14-0-schmith-p-30715.html>

Wiertło KC 14,0 SWKC-14,0 SCHMITH



Cena brutto	42,43 zł
Cena netto	34,50 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-14,0
Kod producenta	SWKC-14,0
Kod EAN	5902004710891
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło KC 14,0 SWKC-14,0 SCHMITH

Wiertło spiralne ze stali szybkoobrotowej HSS o podwyższonej wydajności skrawania, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów o średnicy 14 mm. Wykonane według normy DIN 345, wyposażone w uchwyt stożkowy Morse'a do zastosowań w wiertarkach słupowych i stacjonarnych.

Średnica 14 mm

Typ uchwytu Stożek Morse'a

Norma DIN 345

Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Stal szybkoobrotowa HSS o podwyższonej wydajności

Materiał zapewnia zwiększoną trwałość ostrza i odporność na zużycie podczas wiercenia w trudnych warunkach. Pozwala na dłuższą pracę bez utraty ostrości w porównaniu do standardowych wiertel HSS.

Uchwyt stożkowy Morse'a

System mocowania stosowany w wiertarkach słupowych i maszynach stacjonarnych. Stożek samohamowny eliminuje poślizg i

zapewnia precyzyjne centrowanie wiertła podczas pracy przy dużych średnicach.

Kąt wierzchołkowy 118° wg DIN 345

Uniwersalny kąt szlifowania dostosowany do wiercenia w szerokiej gamie materiałów. Zapewnia równowagę między szybkością skrawania a trwałością ostrza w stalach konstrukcyjnych i metalach nieżelaznych.

Szlifowana powierzchnia robocza

Precyzyjne szlifowanie krawędzi skrawających i powierzchni wiórowej zwiększa dokładność wykonywanych otworów i ułatwia odprowadzanie wiórów z miejsca wiercenia.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SWKC-14,0
Średnica wiercenia	14 mm
Typ wiertła	KC o podwyższonej wydajności
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Kąt wierzchołkowy	118°
Norma	DIN 345
Typ uchwyty	Stożkowy Morse'a
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	100 szt.
Kod EAN	5902004710891

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka aluminium i jego stopów
- Wiercenie w brązie i mosiądzu
- Prace w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka tworzyw sztucznych technicznych
- Zastosowania przemysłowe w warsztatach mechanicznych
- Prace konserwacyjne i montażowe przy dużych średnicach otworów
- Wiercenie w maszynach słupowych i wiertarkach stacjonarnych

Kompatybilność z maszynami

Wiertło wymaga wiertarki wyposażonej w tulejkę stożkową Morse'a odpowiedniego rozmiaru. Przed zakupem należy sprawdzić typ stożka w specyfikacji maszyny. Stożek Morse'a występuje w rozmiarach od MT0 do MT6 – dla wiertła o średnicy 14 mm typowo stosuje się MT1 lub MT2, w zależności od producenta.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia należy stosować odpowiednie prędkości obrotowe dostosowane do obrabianego materiału. W przypadku stali konstrukcyjnych zaleca się prędkość około 15-25 m/min, dla aluminium 50-100 m/min. Stosowanie chłodziwa lub smarów obróbkowych wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Regularne ostrzenie przez specjalistyczny serwis przywraca parametry skrawania. Podczas montażu w uchwycie należy zadbać o dokładne oczyszczenie powierzchni stożka i tulei od zanieczyszczeń, które mogłyby wpłynąć na współosiowość.

Bezpieczeństwo pracy

Wiertła o dużych średnicach wymagają stabilnego mocowania przedmiotu obrabianego. Nie należy przytrzymywać detali ręcznie – należy używać imadeł lub oprawek maszynowych. Podczas wiercenia mogą powstawać długie, ostre wióry – zaleca się stosowanie osłon ochronnych i środków ochrony osobistej.

...