

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-14-5-swkc-14-5-schmith-p-30716.html>

Wiertło KC 14,5 SWKC-14,5 SCHMITH



Cena brutto	36,85 zł
Cena netto	29,96 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-14,5
Kod producenta	SWKC-14,5
Kod EAN	5902004710907
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło KC 14,5 SWKC-14,5 SCHMITH

Wiertło stożkowe ze stali szybko tnącej HSS do precyzyjnego wiercenia otworów o średnicy 14,5 mm w maszynach stacjonarnych. Wykonane zgodnie z normą DIN 345, z uchwytem typu stożek Morse'a.

Średnica wiercenia 14,5 mm

Materiał HSS

Typ uchwyty Stożek Morse'a

Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zapewniający twardość i odporność na ścieranie przy obróbce stali, żeliwa i metali nieżelaznych. Zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet przy podwyższonych temperaturach roboczych.

Stożek Morse'a

System mocowania stosowany w maszynach stacjonarnych (wiertarki słupowe, tokarki). Stożkowa powierzchnia zapewnia samohamowność połączenia i precyzyjne centrowanie bez luzu podczas pracy.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt zaostrenia umożliwiający wiercenie w szerokiej gamie materiałów. Zapewnia równowagę między łatwością centrowania a efektywnością skrawania w stalach konstrukcyjnych i metalach nieżelaznych.

Norma DIN 345

Standard określający wymiary, tolerancje i geometrię wiertel stożkowych. Gwarantuje zgodność z uchwytem wrzecion maszyn zgodnych z tą normą oraz powtarzalność jakości wykonania.

Specyfikacja techniczna

Kod produktu	SWKC-14,5
Producent	Schmith
Materiał	Stal szybko tnąca (HSS)
Średnica wiercenia	14,5 mm
Typ uchwytu	Stożek Morse'a
Kąt wierzchołkowy	118°
Norma wykonania	DIN 345
Rodzaj obróbki	Szlifowane

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wiercenie w aluminium i jego stopach
- Wykonywanie otworów w brązie i mosiądzu
- Obróbka tworzyw sztucznych
- Prace w wiertarkach słupowych i stacjonarnych
- Zastosowania przemysłowe wymagające precyzyjnych otworów
- Prace konserwacyjne i naprawcze w warsztatach

Kompatybilność z maszynami

Przed zakupem należy sprawdzić rozmiar stożka Morse'a w wrzecionie maszyny. Stożki Morse'a występują w różnych rozmiarach (MT0, MT1, MT2, MT3 itd.). Wiertło pasuje wyłącznie do wrzeciona o odpowiednim rozmiarze stożka. W przypadku niezgodności konieczne jest użycie tulei redukcyjnej.

Użytkowanie i konserwacja

Przed montażem należy oczyścić powierzchnie stożkowe wiertła i gniazda wrzeciona z zanieczyszczeń i śladów korozji. Nawet niewielkie zanieczyszczenia mogą prowadzić do bicia osiowego i uszkodzenia otworu.

Podczas wiercenia zaleca się stosowanie odpowiednich parametrów skrawania dostosowanych do obrabianego materiału. W przypadku stali konstrukcyjnych wskazane jest stosowanie chłodziwa emulsyjnego lub oleju skrawającego, co wydłuża trwałość krawędzi tnących i poprawia jakość powierzchni otworu.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości chłodziwa, a następnie zabezpieczyć antykorozyjnie. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni roboczych i stożka mocującego.

Ponowne ostrzenie

Stępione wiertło można ponownie naostrzyć, zachowując kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi skrawających. Nieprawidłowe zaostrenie prowadzi do bicia i poszerzania otworu ponad wymiar nominalny.

...