

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-15-0-swkc-15-0-schmith-p-30717.html>

Wiertło KC 15,0 SWKC-15,0 SCHMITH



Cena brutto	44,25 zł
Cena netto	35,98 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-15,0
Kod producenta	SWKC-15,0
Kod EAN	5902004710914
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło KC 15,0 SWKC-15,0 SCHMITH

Wiertło kręte ze stali szybko tnącej do precyzyjnego wiercenia otworów o średnicy 15,0 mm. Wyposażone w uchwyt stożkowy Morse'a, przeznaczone do obróbki metali i tworzyw sztucznych na wiertarkach stacjonarnych.

Średnica 15,0 mm

Typ uchwytu Stożek Morse'a

Kąt wierzchołkowy 118°

Norma DIN 345

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał o podwyższonej wydajności skrawania zapewnia dłuższą żywotność narzędzia i możliwość pracy przy wyższych prędkościach obrotowych. Zachowuje twardość nawet przy podwyższonych temperaturach powstających podczas wiercenia.

Uchwyt stożkowy Morse'a

System mocowania stosowany w wiertarkach stacjonarnych i tokarkach, zapewniający precyzyjne centrowanie i pewne przenoszenie momentu obrotowego bez poślizgu. Eliminuje konieczność stosowania uchwytu wiertarskiego przy większych średnicach.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt zapewniający uniwersalność zastosowania. Odpowiedni do wiercenia większości materiałów konstrukcyjnych – od stali węglowych przez metale kolorowe po tworzywa sztuczne.

Wykonanie szlifowane

Rowki wiórowe i krawędzie skrawające wykonane metodą szlifowania, co zapewnia precyzyjną geometrię narzędzia, lepszą jakość powierzchni otworu i równomierne odprowadzanie wiórów.

Specyfikacja techniczna

Symbol katalogowy	SWKC-15,0
Producent	SCHMITH
Średnica wiercenia	15,0 mm
Typ wiertła	Kręte (spiralne)
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ uchwytu	Stożek Morse'a
Kąt wierzchołkowy	118°
Norma wykonania	DIN 345
Wykonanie powierzchni	Szlifowane

Zastosowanie

- Wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych w stali konstrukcyjnej
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie aluminium i stopów aluminium
- Obróbka brązu i innych stopów miedzi
- Wiercenie żeliwa szarego i sferoidalnego
- Obróbka tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Prace na wiertarkach stołowych i słupowych
- Zastosowania w tokarniach i frezarkach

Dobór stożka Morse'a

Przed zakupem sprawdź, jaki rozmiar stożka Morse'a posiada wrzeciono wiertarki. Wiertła o średnicy 15 mm zazwyczaj wyposażane

są w stożek MT2 lub MT3, w zależności od producenta i konstrukcji. W razie niezgodności konieczne jest zastosowanie tulei redukcyjnej.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy dokładnie oczyścić stożek wiertła i gniazdo wrzeciona z zabrudzeń i wiórów. Nawet drobne zanieczyszczenia mogą powodować bicie narzędzia i obniżenie precyzji obróbki.

Parametry skrawania należy dobierać w zależności od obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość skrawania wynosi 15-25 m/min, dla aluminium 50-100 m/min. Zbyt wysokie obroty skracają żywotność wiertła i pogarszają jakość otworu.

Podczas wiercenia metali konieczne jest stosowanie chłodziwa lub środka smarującego. Dla stali stosuje się emulsje olejowe, dla aluminium można używać nafty lub spirytusu. Wiercenie na sucho dopuszczalne jest tylko w tworzywach sztucznych.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości chłodziwa, a następnie zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywać w miejscu chronionym przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi.

Ostrzenie wiertła

Stępione wiertło można naostrzyć na szlifierce, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi skrawających. Nieprawidłowo naostrzone wiertło będzie wiercić otwory powiększone lub nieokrągłe. W przypadku braku doświadczenia zaleca się skorzystanie z usług profesjonalnego zakładu ostrzarskiego.