

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-16-0-swkc-16-0-schmith-p-30718.html>

WIERTŁO KC 16,0 SWKC-16,0 SCHMITH



Cena brutto	39,32 zł
Cena netto	31,97 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-16,0
Kod producenta	SWKC-16,0
Kod EAN	5902004710921
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło walcowo-stożkowe KC 16,0 mm Schmith SWKC-16,0

Wiertło stożkowe o średnicy roboczej 16,0 mm ze stali szybko tnącej HSS, wyposażone w uchwyt Morse'a. Przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów o dużych średnicach w stali, żeliwie oraz metalach nieżelaznych.

Średnica robocza 16,0 mm

Materiał HSS

Typ uchwytu Morse'a

Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja walcowo-stożkowa

Część robocza o średnicy 16,0 mm przechodzi w stożkowy trzpień mocujący. Taka konstrukcja zapewnia stabilne mocowanie w wrzecionie oraz eliminuje poślizg podczas wiercenia pod obciążeniem.

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zapewnia odporność na ścieranie i temperatury do 600°C powstające podczas skrawania. Pozwala na wiercenie w stalach o wytrzymałości do 900 N/mm² oraz w żeliwie szarym i sferoidalnym.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt uniwersalny umożliwiający wiercenie w większości materiałów konstrukcyjnych. Zapewnia równowagę między łatwością centrowania a odprowadzaniem wiórów przy średnich i dużych średnicach.

Szlifowana powierzchnia

Precyzyjne wykonanie krawędzi skrawających oraz rowków wiórowych zgodnie z normą DIN 345. Szlifowanie zwiększa trwałość ostrzy i poprawia jakość uzyskiwanych otworów.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKC-16,0
Producent	Schmith
Średnica robocza	16,0 mm
Materiał wykonania	Stal szybko tnąca (HSS)
Typ uchwytu	Stożkowy Morse'a
Kąt wierzchołkowy	118°
Norma wykonania	DIN 345
Wykończenie powierzchni	Szlifowane

Zastosowanie

- Wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych w stalach konstrukcyjnych
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego w odlewach
- Wiercenie w metalach nieżelaznych: aluminium, brązie, mosiądzu
- Wykonywanie otworów w twardych tworzywach sztucznych
- Prace na wiertarkach stołowych i słupowych z uchwytem Morse'a
- Obróbka na frezarkach z możliwością mocowania wiertła stożkowego
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne wymagające dużych średnic
- Naprawy i konserwacja maszyn przemysłowych

Uchwyt Morse'a - sprawdzenie kompatybilności

Przed zakupem należy zweryfikować rozmiar stożka Morse'a w wrzecionie wiertarki. Wiertła o średnicy 16,0 mm są zwykle wyposażone w stożek MT2 lub MT3. W razie niezgodności konieczne jest użycie tulei redukcyjnej lub rozszerzającej.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w stali zaleca się stosowanie chłodziwa (emulsja, olej obróbkowy) w celu odprowadzenia ciepła i wydłużenia żywotności wiertła. Prędkość obrotowa powinna być dobrana do materiału: dla stali konstrukcyjnych 15-25 m/min, dla aluminium 40-80 m/min.

Po każdym użyciu wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości chłodziwa. Krawędzie skrawające można okresowo ostrzyć na ostrzarce do wiertel z zachowaniem kąta 118° oraz symetrii ostrzy. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki otworów warto rozważyć: tuleje redukcyjne Morse'a (przy niezgodności stożków), chłodziwo do obróbki skrawaniem, zestawy wiertel HSS w różnych średnicach oraz narzędzia do pogłębiania i rozwiercania otworów.

...