

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-16-5-swkc-16-5-schmith-p-30719.html>

WIERTŁO KC 16,5 SWKC-16,5 SCHMITH



Cena brutto	47,82 zł
Cena netto	38,88 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-16,5
Kod producenta	SWKC-16,5
Kod EAN	5902004710938
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło KC 16,5 mm SWKC-16,5 SCHMITH

Wiertło kręte ze stali szybko tnącej HSS o podwyższonej wydajności skrawania, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów o średnicy 16,5 mm. Wyposażone w uchwyt stożkowy Morse'a, zapewnia stabilne mocowanie w wrzecionach wiertarek stołowych i słupowych.

Średnica 16,5 mm

Typ uchwytu Stożek Morse'a

Kąt wierzchołkowy 118°

Norma DIN 345

Charakterystyka

Stal szybko tnąca KC

Materiał o podwyższonej wydajności skrawania zapewnia dłuższą trwałość ostrza i możliwość pracy z wyższymi prędkościami obrotowymi. Oznaczenie KC wskazuje na skład stopu zoptymalizowany pod kątem obróbki metali kolorowych i stali konstrukcyjnych.

Uchwyt stożkowy Morse'a

System mocowania zapewniający samohamowność i precyzyjne centrowanie wiertła. Eliminuje poślizg podczas pracy, co jest

kluczowe przy wierceniu otworów o większych średnicach. Wymaga wiertarki z wrzecionem dostosowanym do stożka Morse'a.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt ostrza zgodny z normą DIN 345, zaprojektowany do obróbki szerokiego zakresu materiałów. Zapewnia równowagę między łatwością centrowania a efektywnością skrawania w stalach i metalach nieżelaznych.

Szlifowane ostrze

Precyzyjna obróbka krawędzi skrawających metodą szlifowania gwarantuje ostry początek pracy i czystość wykonywanych otworów. Zmniejsza siły osiowe podczas wiercenia, co wydłuża żywotność narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SWKC-16,5
Średnica wiertła	16,5 mm
Typ uchwytu	Stożkowy Morse'a
Materiał	Stal szybko tnąca HSS KC (podwyższona wydajność)
Kąt wierzchołkowy	118°
Norma	DIN 345
Kod EAN	5902004710938
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	50 szt.

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka aluminium i stopów lekkich w przemyśle lotniczym i motoryzacyjnym
- Wiercenie brązu i mosiądzu w armaturze i elementach dekoracyjnych
- Wykonywanie otworów w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka tworzyw sztucznych technicznych (PA, POM, PEEK)
- Prace warsztatowe przy użyciu wiertarek stołowych i słupowych
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M16 i M18
- Wiercenie w profilach stalowych i rurach o grubości ścianki do 10 mm

Kompatybilność z maszynami

Wiertło wymaga wiertarki wyposażonej we wrzeciono ze stożkiem Morse'a. Przed zakupem należy sprawdzić typ i rozmiar stożka w specyfikacji urządzenia. Stożek Morse'a występuje w rozmiarach od MK0 do MK6 - dla wiertła o średnicy 16,5 mm typowo stosuje się

MK2 lub MK3.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że stożek wiertła i gniazdo wrzeciona są czyste i wolne od zanieczyszczeń. Nawet drobne wióry mogą zakłócić prawidłowe osadzenie i prowadzić do bicia.

Parametry skrawania należy dobierać w zależności od obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych zalecane są niższe prędkości obrotowe (około 200-400 obr/min) z intensywnym chłodzeniem emulsją. Aluminium i mosiądz można wiercić z wyższymi prędkościami (600-1000 obr/min), stosując chłodzenie sprężonym powietrzem lub preparatami olejowymi.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i resztek materiału, a następnie zabezpieczyć cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Przechowywać w suchym miejscu, unikając kontaktu z innymi narzędziami, które mogłyby uszkodzić krawędzie skrawające.

Ostrzenie

Po stępieniu ostrza wiertło można ponownie naostrzyć, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi. Ostrzenie należy wykonywać na szlifierce narzędziowej z chłodzeniem, aby uniknąć odpuszczenia stali. Nieprawidłowo naostrzone wiertło może powodować bicie i tworzenie niesymetrycznych otworów.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami o uchwycie stożkowym przydatne mogą być: tuleje redukcyjne Morse'a (przy niezgodności rozmiaru stożka), chłodziwa do obróbki skrawaniem, zestawy do wyciągania zakleszczonych wiertel oraz punktaki do centrowania otworów przed wierceniem.

...