

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-18-0-swkc-18-0-schmith-p-30722.html>

WIERTŁO KC 18,0 SWKC-18,0 SCHMITH



Cena brutto	51,34 zł
Cena netto	41,74 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-18,0
Kod producenta	SWKC-18,0
Kod EAN	5902004710969
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło trzpieniowe HSS 18,0 mm SWKC-18,0 Schmith

Wiertło stożkowe wykonane ze stali szybko tnącej HSS z uchwytem na stożek Morse'a, przeznaczone do profesjonalnej obróbki metali i tworzyw sztucznych na maszynach stacjonarnych.

Średnica 18,0 mm

Materiał HSS

Uchwyt Stożek Morse'a

Norma DIN 345

Charakterystyka

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zapewnia odporność na wysokie temperatury podczas wiercenia oraz długotrwałą ostrość krawędzi tnących. HSS sprawdza się w obróbce stali konstrukcyjnych, żeliwa i metali nieżelaznych przy prędkościach obrotowych typowych dla wiertel maszynowych.

Stożek Morse'a zgodny z DIN 345

Uchwyt stożkowy eliminuje konieczność stosowania dodatkowych chwytów — wiertło montuje się bezpośrednio w wrzecionie wiertarki kolumnowej lub tokarki. Połączenie stożkowe przenosi moment obrotowy i zapewnia współosiowość narzędzia z

wrzecionem.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrzenia zapewnia uniwersalność zastosowań. Sprawdza się w wierceniu stali węglowych, stopowych oraz metali miękkich. Geometria ostrza minimalizuje opór wejścia i ułatwia odprowadzanie wiórów.

Szlifowana powierzchnia

Precyzyjne wykończenie powierzchni roboczej zwiększa dokładność wymiarową otworów i poprawia jakość ich powierzchni. Szlifowanie zapewnia równomierny rozkład naprężeń i minimalizuje ryzyko mikropęknięć.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKC-18,0
Średnica wiercenia	18,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ uchwyty	Stożek Morse'a
Norma	DIN 345
Kąt wierzchołkowy	118°
Wykończenie	Powierzchnia szlifowana
Kod produktu	SWKC-18,0

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej niestopowej i niskostopowej
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wiercenie aluminium i stopów aluminium
- Obróbka brązu, mosiądzu i innych metali nieżelaznych
- Wiercenie tworzyw sztucznych technicznych
- Prace na wiertarkach kolumnowych i wiertarkach stołowych
- Obróbka na tokarkach z mocowaniem w konikach
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne wymagające precyzji

Użytkowanie i konserwacja

Sprawdzanie kompatybilności uchwyty

Przed montażem należy zweryfikować rozmiar stożka Morse'a w wrzecionie maszyny — najczęściej stosowane to MK2, MK3 lub MK4.

Informacja o typie stożka znajduje się w dokumentacji technicznej wiertarki lub tokarki. W razie niezgodności rozmiarów konieczne jest zastosowanie tulei redukcyjnej.

Parametry obróbki

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do obrabianego materiału: dla stali 15-25 m/min, dla aluminium 60-100 m/min. Posuw powinien wynosić 0,1-0,3 mm/obr w zależności od twardości materiału. Stosowanie chłodziwa lub emulsji obniża temperaturę wiercenia i wydłuża żywotność narzędzia.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału. Stożek Morse'a powinien być wolny od zabrudzeń — nawet drobne zanieczyszczenia mogą zakłócić współosiowość. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni roboczej.
