

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-18-5-swkc-18-5-schmith-p-30723.html>

WIERTŁO KC 18,5 SWKC-18,5 SCHMITH



Cena brutto	47,43 zł
Cena netto	38,56 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-18,5
Kod producenta	SWKC-18,5
Kod EAN	5902004710976
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło KC 18,5 SWKC-18,5 Schmith

Wiertło maszynowe ze stali szybko tnącej HSS z chwytem stożkowym Morse'a, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów o średnicy 18,5 mm w stali, żeliwie, metalach nieżelaznych oraz tworzywach sztucznych.

Średnica 18,5 mm

Materiał HSS

Uchwyt Stożkowy KC

Norma DIN 345

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał o podwyższonej twardości i odporności na wysoką temperaturę. Zachowuje właściwości skrawne nawet przy intensywnej pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność wiertła i mniejszą częstotliwość wymiany narzędzi.

Chwyt stożkowy Morse'a

Połączenie stożkowe zapewnia precyzyjne centrowanie i pewne mocowanie w tulejach wrzecion obrabiarek. Eliminuje luz osiowy i promieniowy, co ma kluczowe znaczenie przy wierceniu otworów o dużych średnicach wymagających dokładności wymiarowej.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt ostrza zaprojektowany do wiercenia w stalach i metalach. Zapewnia równowagę między odprowadzaniem wiórów a stabilnością prowadzenia, co minimalizuje ryzyko odbicia narzędzia przy rozpoczynaniu wiercenia.

Szlifowana powierzchnia

Precyzyjne szlifowanie rowków wiórowych i krawędzi skrawających gwarantuje dokładność wymiarową otworu oraz mniejszy opór skrawania. Gładka powierzchnia ułatwia odprowadzanie wiórów i redukuje nagrzewanie się narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Producent	Schmith
Symbol produktu	SWKC-18,5
Średnica wiertła	18,5 mm
Materiał	Stal szybko tnąca (HSS)
Typ uchwytu	Stożkowy Morse'a (KC)
Norma wykonania	DIN 345
Kąt wierzchołkowy	118°
Wykończenie powierzchni	Szlifowane

Zastosowanie

- Wiercenie w stali niestopowej konstrukcyjnej
- Obróbka stali stopowych o średniej wytrzymałości
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka aluminium i stopów aluminium
- Wiercenie w brązie i innych metalach nieżelaznych
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych
- Prace na wiertarkach stołowych i kolumnowych
- Obróbka na frezarkach z wrzecionem stożkowym

Zgodność z maszyną

Przed zakupem sprawdź typ stożka w wrzecionie obrabiarki. Wiertła z chwytem stożkowym Morse'a wymagają odpowiedniej tulei redukcyjnej, jeśli rozmiar stożka maszyny różni się od rozmiaru stożka wiertła. Standardowo oznaczenia to MK1, MK2, MK3 itd.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia stosuj odpowiednie parametry skrawania zgodne z obrabianym materiałem. W przypadku stali zaleca się prędkości obrotowe 15-25 m/min, dla aluminium 60-100 m/min. Używaj chłodziwa lub środków smarnych, szczególnie przy obróbce stali stopowych – wydłuża to żywotność wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu.

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Sprawdź stan krawędzi skrawających – uszkodzenia lub nadmierne zużycie wymagają ostrzenia lub wymiany narzędzia. Przechowuj wiertła w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Ostrzenie wiertła

Wiertła HSS można ostrzyć wielokrotnie. Proces wymaga zachowania oryginalnego kąta wierzchołkowego 118° oraz symetrycznego kształtu obu krawędzi skrawających. Nierównomierne ostrzenie prowadzi do powstawania otworów o powiększonej średnicy i niskiej jakości powierzchni.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki otworów warto rozważyć: rozwiertaki do wykańczania otworów na wymiar, tuleje redukcyjne Morse'a do dostosowania rozmiaru stożka, zestawy wiertel HSS o różnych średnicach, chłodziwa i smary do obróbki skrawaniem.

...