

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-20-0-swkc-20-0-schmith-p-30724.html>

WIERTŁO KC 20,0 SWKC-20,0 SCHMITH



Cena brutto	53,57 zł
Cena netto	43,55 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-20,0
Kod producenta	SWKC-20,0
Kod EAN	5902004710990
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu KC 20,0 mm SWKC-20,0 Schmith

Wiertło walcowane ze stali szybko tnącej HSS z uchwytem stożkowym Morse'a, przeznaczone do maszynowego wiercenia precyzyjnych otworów o dużych średnicach w stali, żeliwie i metalach nieżelaznych.

Średnica 20,0 mm

Materiał HSS

Uchwyt Stożek Morse'a

Norma DIN 345

Charakterystyka techniczna

Uchwyt stożkowy Morse'a

Stożkowy system mocowania zapewnia precyzyjne centrowanie i stabilne połączenie z wrzecionem wiertarki. Eliminuje luz osiowy, co zwiększa dokładność wiercenia i trwałość narzędzia przy dużych obciążeniach.

Stal szybko tnąca HSS

Materiał charakteryzujący się zwiększoną odpornością na ścieranie i możliwością pracy w wyższych temperaturach niż stal węglowa. Zachowuje twardość przy temperaturze do 600°C, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt ostrza umożliwiający obróbkę szerokiej gamy materiałów. Zapewnia optymalny balans między wydajnością skrawania a jakością powierzchni otworu w stalach konstrukcyjnych i materiałach o średniej twardości.

Konstrukcja walcowana DIN 345

Technologia walcowania rowków zwiększa wytrzymałość wiertła w porównaniu z obróbką skrawaniem. Norma DIN 345 określa wymiary i tolerancje wykonania dla wiertel z uchwytem stożkowym.

Specyfikacja techniczna

Kod produktu	SWKC-20,0
Średnica wiercenia	20,0 mm
Materiał wykonania	Stal szybkołnąca (HSS)
Typ uchwyty	Stożek Morse'a
Kąt wierzchołkowy	118°
Norma wykonania	DIN 345
Technologia produkcji	Walcowanie
Powierzchnia	Szlifowana

Zastosowanie

- Wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych w stali konstrukcyjnej
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wiercenie aluminium i stopów aluminium
- Obróbka brązu i mosiądzu
- Wiercenie tworzyw sztucznych o zwiększonej wytrzymałości
- Prace w warsztatach mechanicznych przy użyciu wiertarek stołowych
- Produkcja seryjna wymagająca powtarzalności wymiarowej
- Renowacja i naprawa elementów maszynowych

Kompatybilność uchwyty

Przed zakupem należy sprawdzić rozmiar stożka Morse'a w wrzecionie wiertarki. Wiertarki stołowe i kolumnowe zazwyczaj wykorzystują stożki MT1, MT2 lub MT3. W przypadku niezgodności konieczne jest użycie tulei redukcyjnej lub przejściówki.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy upewnić się, że stożek Morse'a oraz gniazdo wrzeciona są czyste i wolne od zanieczyszczeń. Nawet drobne zabrudzenia mogą wpłynąć na centrowanie i dokładność obróbki.

Szlifowana powierzchnia wiertła wymaga stosowania odpowiednich parametrów skrawania. Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi około 400-500 obr/min przy średnicy 20 mm. W przypadku aluminium można zwiększyć prędkość do 800-1000 obr/min.

Podczas wiercenia materiałów metalowych konieczne jest stosowanie chłodziwa lub środka smarującego. Dla stali zaleca się emulsje olejowe, dla aluminium można używać nafty lub spirytusu. Chłodzenie wydłuża żywotność ostrza i poprawia jakość powierzchni otworu.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywanie w wilgotnym środowisku bez zabezpieczenia może prowadzić do rdzewienia i pogorszenia właściwości skrawnych.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami stożkowymi przydatne mogą być: tuleje redukcyjne Morse'a, wykidacze stożków, chłodziwa do obróbki metali, zestawy do ostrzenia wiertel HSS.

...