

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-20-5-swkc-20-5-schmith-p-30725.html>

WIERTŁO KC 20,5 SWKC-20,5 SCHMITH



Cena brutto	70,69 zł
Cena netto	57,47 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-20,5
Kod producenta	SWKC-20,5
Kod EAN	5902004711003
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło stożkowe Schmith SWKC-20,5 | 20,5 mm | HSS | DIN 345

Wiertło kręte z uchwytem stożkowym Morse'a do wykonywania otworów o średnicy 20,5 mm w stali, żeliwie, metalach nieżelaznych i tworzywach sztucznych. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS z szlifowaną powierzchnią.

Średnica wiercenia 20,5 mm

Materiał HSS

Uchwyt Stożek Morse'a

Norma DIN 345

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zapewnia odporność na wysokie temperatury powstające podczas wiercenia oraz utrzymanie ostrości krawędzi skrawających. Umożliwia obróbkę twardszych materiałów bez nadmiernego zużycia narzędzia.

Uchwyt stożkowy Morse'a

System mocowania zgodny z normą DIN 345, stosowany w wiertarkach kolumnowych i frezarkach. Zapewnia stabilne osadzenie wiertła bez poślizgu, co przekłada się na dokładność wiercenia otworów o dużej średnicy.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt dla obróbki stali i materiałów o średniej twardości. Konstrukcja wierzchołka ułatwia centrowanie i rozpoczęcie wiercenia bez konieczności wcześniejszego nawiercania.

Szlifowana powierzchnia

Precyzyjne wykończenie rowków wiórowych i krawędzi skrawających. Zmniejsza tarcie podczas pracy, ułatwia odprowadzanie wiórów i wpływa na żywotność narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Kod produktu	SWKC-20,5
Producent	Schmith
Średnica wiercenia	20,5 mm
Materiał wykonania	Stal szybko tnąca (HSS)
Typ uchwytu	Stożek Morse'a
Norma wykonania	DIN 345
Kąt wierzchołkowy	118°
Wykończenie powierzchni	Szlifowane

Zastosowanie

Wiertło przeznaczone do wykonywania otworów przelotowych i nieprzelotowych w następujących materiałach:

- Stal konstrukcyjna i narzędziowa
- Żeliwo szare i sferoidalne
- Aluminium i stopy aluminium
- Brąz i mosiądz
- Miedź i jej stopy
- Tworzywa sztuczne termoplastyczne
- Laminaty i kompozyty

Kompatybilność z maszynami

Przed użyciem należy sprawdzić rozmiar stożka Morse'a w wrzecionie maszyny. Norma DIN 345 określa wymiary uchwytu - w przypadku niezgodności konieczne jest zastosowanie tulejki redukcyjnej.

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obróbki należy dobierać w zależności od twardości materiału. Przy wierceniu stali zaleca się stosowanie chłodziwa lub środków smarujących, co wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość otworu.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości obrabianego materiału. Uchwyt stożkowy wymaga utrzymania w czystości – wszelkie zabrudzenia mogą powodować nieprawidłowe osadzenie w wrzecionie.

Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni roboczej. W przypadku zauważalnego stępienia krawędzi skrawających zaleca się profesjonalne naostrzenie z zachowaniem oryginalnych kątów.