

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-22-0-swkc-22-0-schmith-p-30728.html>

WIERTŁO KC 22,0 SWKC-22,0 SCHMITH



Cena brutto	75,79 zł
Cena netto	61,62 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-22,0
Kod producenta	SWKC-22,0
Kod EAN	5902004711034
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło KC 22,0 mm SWKC-22,0 Schmith

Wiertło do metalu ze stali szybko tnącej HSS z uchwytem stożkowym Morse'a, przeznaczone do wykonywania precyzyjnych otworów o średnicy 22,0 mm w stalach, żeliwie i metalach nieżelaznych.

Średnica wiercenia 22,0 mm

Materiał HSS

Uchwyt Stożek Morse'a

Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał charakteryzujący się podwyższoną odpornością na ścieranie i wysoką twardością w temperaturach roboczych. Zapewnia dłuższą żywotność narzędzia przy obróbce stali konstrukcyjnych i żeliwa.

Uchwyt stożkowy Morse'a (DIN 345)

Normalizowany system mocowania zapewniający precyzyjne centrowanie i pewne połączenie z wrzecionem wiertarki. Eliminuje poślizg podczas wiercenia otworów o dużych średnicach, gdzie występują znaczne siły skrawania.

Geometria ostrza 118°

Uniwersalny kąt wierzchołkowy zapewniający kompromis między wydajnością skrawania a trwałością ostrza. Sprawdza się w większości materiałów metalowych – od stali miękkiej po żeliwo.

Średnica 22,0 mm

Wymiar umożliwiający wykonywanie otworów pod mocowania, przejścia rurowe czy elementy złączne. Wiertło szlifowane, co gwarantuje dokładność wymiarową i powtarzalność obróbki.

Specyfikacja techniczna

Producent	Schmith
Model	SWKC-22,0
Średnica wiercenia	22,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca (HSS)
Typ uchwytu	Stożek Morse'a (DIN 345)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ wiertła	Wiertło kręte (spiralne)
Wykonanie ostrza	Szlifowane

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wiercenie metali nieżelaznych – aluminium, brąz, mosiądz
- Wykonywanie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M20 i M22
- Obróbka wybranych tworzyw sztucznych o wysokiej twardości
- Prace w warsztatach mechanicznych i zakładach produkcyjnych
- Montaż i konserwacja maszyn przemysłowych

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Prędkość obrotowa zależy od obrabianego materiału: dla stali konstrukcyjnych 15-25 m/min, dla aluminium 40-60 m/min. Stosowanie odpowiedniego posuwu (0,2-0,4 mm/obr dla średnicy 22 mm) zapobiega przegrzaniu ostrza i poprawia jakość otworu.

Chłodzenie i smarowanie

Przy wierceniu stali konieczne jest stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju obróbkowego. Aluminium można wiercić na sucho lub z minimalnym smarowaniem. Odpowiednie chłodzenie wydłuża żywotność wiertła nawet o 50%.

Kontrola stanu technicznego

Regularna kontrola krawędzi skrawających pozwala wykryć stępienie lub wykruszenia. Wiertło można regenerować przez ponowne szlifowanie, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię ostrzy.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem zaleca się: tuleje redukcyjne Morse'a (przy niezgodności stożków), emulsje chłodząco-smarujące do obróbki metali, zestawy gwintowników M20-M22, uchwyty wiertarskie do stożków Morse'a.

...