

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-24-0-swkc-24-0-schmith-p-30731.html>

WIERTŁO KC 24,0 SWKC-24,0 SCHMITH



Cena brutto	84,61 zł
Cena netto	68,79 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-24,0
Kod producenta	SWKC-24,0
Kod EAN	5902004711065
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło stożkowe Schmith KC 24,0 mm SWKC-24,0

Wiertło stożkowe ze stali szybko tnącej HSS z uchwytem na stożek Morse'a, zgodne z normą DIN 345. Przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów o średnicy 24,0 mm w stalach, żeliwie, metalach kolorowych i wybranych tworzywach sztucznych.

Średnica wiercenia 24,0 mm

Materiał HSS

Uchwyt Stożek Morse'a

Norma DIN 345

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał o podwyższonej twardości i odporności na ścieranie. Zachowuje właściwości skrawne nawet przy podwyższonych temperaturach, co umożliwi pracę przy wyższych obrotach i dłuższą żywotność narzędzia.

Stożek Morse'a

Samohamowny system mocowania zapewniający precyzyjne centrowanie i stabilne przenoszenie momentu obrotowego. Eliminuje luz osiowy i promieniowy, co przekłada się na dokładność wykonywanych otworów.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt dla wiercenia stali konstrukcyjnych i nierdzewnych. Zapewnia odpowiedni stosunek między siłą osiową a skutecznością skrawania, minimalizując ryzyko odprowadzania wiertła podczas rozpoczynania wiercenia.

Szlifowana powierzchnia

Precyzyjne wykończenie krawędzi skrawających i powierzchni roboczych. Zmniejsza opory podczas wiercenia, poprawia odprowadzanie wiórów i ogranicza nagrzewanie się narzędzia, co wydłuża okresy między ostrzeniami.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKC-24,0
Producent	Schmith
Średnica wiercenia	24,0 mm
Materiał wykonania	Stal szybko tnąca (HSS)
Typ uchwytu	Stożek Morse'a
Norma	DIN 345
Kąt wierzchołkowy	118°
Wykończenie powierzchni	Szlifowane

Zastosowanie

- Wiercenie otworów przelotowych i głuchych w stalach konstrukcyjnych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wykonywanie otworów w brązie i mosiądzu
- Obróbka stopów aluminium
- Wiercenie w wybranych tworzywach sztucznych o dużej wytrzymałości
- Prace warsztatowe wymagające precyzyjnego mocowania w wrzecionie
- Zastosowania przemysłowe w obróbce skrawaniem

Kompatybilność z maszyną

Przed zakupem należy sprawdzić, jaki rozmiar stożka Morse'a obsługuje wrzeciono wiertarki lub frezarki. Stożki Morse'a występują w

rozmiarach od MK0 do MK6. W przypadku niezgodności niezbędny będzie adapter redukcyjny lub tulejka przejściowa.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia należy stosować odpowiednie parametry skrawania dostosowane do obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych zalecane są obroty w zakresie 100-150 obr/min przy średnicy 24 mm. Konieczne jest stosowanie chłodziwa lub środka smarującego, co wydłuży żywotność narzędzia i poprawia jakość powierzchni otworu.

Wiertło wymaga regularnego czyszczenia z wiórów i pozostałości materiału. Po zakończeniu pracy należy usunąć resztki chłodziwa i zabezpieczyć narzędzie przed korozją. Okresowe ostrzenie krawędzi skrawających powinno odbywać się z zachowaniem oryginalnego kąta wierzchołkowego 118° oraz symetrii obu krawędzi.

Stożek Morse'a należy utrzymywać w czystości — nawet drobne zanieczyszczenia mogą powodować bicie narzędzia i utratę dokładności. Przed zamocowaniem warto oczyścić zarówno stożek wiertła, jak i gniazdo we wrzecionie, używając odpowiednich środków odtłuszczających.

...