

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-25-0-swkc-25-0-schmith-p-30732.html>

WIERTŁO KC 25,0 SWKC-25,0 SCHMITH



Cena brutto	113,35 zł
Cena netto	92,15 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-25,0
Kod producenta	SWKC-25,0
Kod EAN	5902004711072
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło HSS 25,0 mm z uchwytem stożkowym Morse'a - Schmith SWKC-25,0

Wiertło o średnicy 25,0 mm ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów o dużych średnicach w obrabiarkach przemysłowych. Uchwyt stożkowy Morse'a zapewnia stabilne mocowanie i przenoszenie momentu obrotowego bez poślizgu.

Średnica 25,0 mm

Materiał HSS

Uchwyt Stożek Morse'a

Norma DIN 345

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał charakteryzujący się podwyższoną odpornością na ścieranie i zachowaniem twardości w wysokich temperaturach. Umożliwia obróbkę różnorodnych materiałów przy wyższych prędkościach skrawania niż wiertła ze stali węglowej.

Uchwyt stożkowy Morse'a

Samozaciskowy system mocowania stosowany w wiertarkach stołowych, kolumnowych i frezarkach. Stożek zapewnia precyzyjne centrowanie i pewne przenoszenie momentu bez konieczności stosowania dodatkowych elementów mocujących.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt ostrzenia przeznaczony do wiercenia stali konstrukcyjnych, żeliwa i metali nieżelaznych. Zapewnia kompromis między trwałością ostrza a efektywnością usuwania wiórów.

Całkowicie szlifowane

Precyzyjna obróbka szlifowaniem zapewnia dokładność geometrii narzędzia, co przekłada się na lepszą jakość wykonywanych otworów i dłuższą żywotność wiertła.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKC-25,0
Średnica wiercenia	25,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca (HSS)
Typ uchwytu	Stożek Morse'a
Norma wykonania	DIN 345
Kąt wierzchołkowy	118°
Wykończenie	W całości szlifowane
Producent	Schmith

Zastosowanie

Wiertło przeznaczone do obróbki skrawaniem i wykonywania otworów w następujących materiałach:

- Stal konstrukcyjna i narzędziowa
- Żeliwo szare i sferoidalne
- Aluminium i stopy aluminium
- Brąz i inne stopy miedzi
- Tworzywa sztuczne techniczne
- Obróbka w wiertarkach stołowych i kolumnowych
- Montaż w frezarkach z uchwytem stożkowym
- Prace warsztatowe wymagające dużych średnic otworów

Sprawdzanie kompatybilności

Przed zakupem należy zweryfikować rozmiar stożka Morse'a w obrabiarce. Wiertła o średnicy 25 mm są zazwyczaj wyposażone w stożek MK3 lub MK4. W przypadku niezgodności konieczne jest zastosowanie tulei redukcyjnej.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia otworów o średnicy 25 mm należy stosować odpowiednie parametry skrawania dostosowane do materiału obrabianego. Zaleca się stosowanie chłodziwa lub smarowania, szczególnie przy obróbce stali i metali nieżelaznych, co wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość powierzchni otworu.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega uszkodzeniu krawędzi skrawających. W przypadku stępienia ostrza możliwe jest przeszlifowanie wiertła przy zachowaniu właściwych kątów geometrycznych.

Parametry obróbki

Prędkość obrotowa zależy od materiału obrabianego: dla stali 300-500 obr/min, dla aluminium 800-1200 obr/min, dla tworzyw sztucznych 600-1000 obr/min. Posuw powinien być dostosowany do sztywności układu obrabiarki i mocowania przedmiotu.

...