

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-26-0-swkc-26-0-schmith-p-30733.html>

WIERTŁO KC 26,0 SWKC-26,0 SCHMITH



Cena brutto	122,64 zł
Cena netto	99,71 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-26,0
Kod producenta	SWKC-26,0
Kod EAN	5902004711096
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło KC 26,0 mm SWKC-26,0 Schmith

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS z uchwytem stożkowym Morse'a, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów o średnicy 26,0 mm w stalach, żeliwie, metalach kolorowych oraz twardych tworzywach sztucznych.

Średnica 26,0 mm

Materiał HSS

Uchwyt Stożek Morse'a

Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał o podwyższonej twardości i odporności na ścieranie, zachowujący właściwości skrawne w podwyższonych temperaturach. Umożliwia wiercenie w stalach konstrukcyjnych oraz metalach kolorowych bez utraty ostrości.

Uchwyt stożkowy Morse'a

System mocowania zgodny z normą DIN 345, zapewniający samohamowność i precyzyjne centrowanie w wrzecionie. Eliminuje poślizg podczas obróbki i umożliwia szybką wymianę narzędzia bez dodatkowych kluczy.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalna geometria ostrza stosowana do wiercenia w stalach konstrukcyjnych i żeliwie. Zapewnia równowagę między siłą skrawania a odprowadzaniem wiórów, co przekłada się na stabilność procesu i żywotność narzędzia.

Szlifowana powierzchnia

Precyzyjne wykończenie rowków wiórowych oraz krawędzi skrawających. Zmniejsza tarcie podczas wiercenia, poprawia odprowadzanie wiórów i zapewnia powtarzalność wymiarową wykonywanych otworów.

Specyfikacja techniczna

Producent	Schmith
Model	SWKC-26,0
Średnica wiercenia	26,0 mm
Materiał wykonania	Stal szybko tnąca (HSS)
Typ uchwyty	Stożkowy Morse'a (DIN 345)
Kąt wierzchołkowy	118°
Wykończenie powierzchni	Szlifowane
Kod produktu	SWKC-26,0

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i nierdzewnych
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wiercenie w aluminium i stopach aluminium
- Obróbka brązu i mosiądzu
- Wiercenie w twardych tworzywach sztucznych
- Prace na wiertarkach stołowych i kolumnowych
- Zastosowania w obrabiarkach przemysłowych z gniazdem stożkowym
- Obróbka precyzyjna w warunkach warsztatowych i produkcyjnych

Kompatybilność z maszyną

Przed zakupem należy sprawdzić rozmiar stożka Morse'a w wrzecionie obrabiarki. Wiertarki stołowe i kolumnowe mogą być wyposażone w stożki MT1, MT2, MT3 lub większe. Producent podaje zgodność z normą DIN 345 – w razie potrzeby można zastosować tulejkę redukcyjną dostosowującą rozmiar stożka.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy wyczyścić stożek narzędzia i gniazdo wrzeciona z zanieczyszczeń. Podczas wiercenia zaleca się stosowanie chłodziwa odpowiedniego do obrabianego materiału. Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić, osuszyć i zabezpieczyć przed korozją. Regularne ostrzenie krawędzi skrawających wydłuża żywotność narzędzia.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem stożkowym zaleca się: tuleje redukcyjne Morse'a (przy niezgodności rozmiaru stożka), chłodziwa do obróbki skrawaniem, imaki do bezpiecznego wyjmowania stożka z wrzeciona oraz zestawy do ostrzenia wiertel HSS.

...