

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-28-0-swkc-28-0-schmith-p-30735.html>

WIERTŁO KC 28,0 SWKC-28,0 SCHMITH



Cena brutto	126,52 zł
Cena netto	102,86 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-28,0
Kod producenta	SWKC-28,0
Kod EAN	5902004711119
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło stożkowe KC 28,0 mm Schmith SWKC-28,0

Wiertło kręte ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 28,0 mm, przeznaczone do wiercenia otworów dużych przekrojów w stalach, żeliwie oraz metalach nieżelaznych. Wyposażone w uchwyt stożkowy Morse'a do montażu w obrabiarkach przemysłowych i warsztatowych.

Średnica wiercenia 28,0 mm

Materiał HSS

Uchwyt Stożek Morse'a

Norma DIN 345

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał narzędziowy odporny na wysoką temperaturę generowaną podczas wiercenia. Zachowuje twardość i ostrość krawędzi tnących nawet przy pracy z materiałami o twardości do 900 N/mm². Umożliwia regenerację ostrza przez wielokrotne szlifowanie.

Stożek Morse'a

Samozaciskowy system mocowania stosowany w wiertarkach stołowych, słupowych i tokarskich. Zapewnia sztywne połączenie bez

luz, co przekłada się na dokładność obróbki. Montaż odbywa się przez wsunięcie w gniazdo wrzeciona bez dodatkowych elementów mocujących.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowa geometria ostrza zoptymalizowana pod obróbkę stali konstrukcyjnych i narzędziowych. Zapewnia równowagę między łatwością centrowania a efektywnością skrawania. Uniwersalne zastosowanie w większości materiałów metalowych.

Wykonanie wg DIN 345

Norma definiująca tolerancje wymiarowe, geometrię rowków wiórowych oraz parametry uchwyty stożkowego. Gwarantuje wymiennność z narzędziami innych producentów oraz kompatybilność z maszynami przemysłowymi.

Specyfikacja techniczna

Kod produktu	SWKC-28,0
Średnica wiercenia	28,0 mm
Materiał ostrza	Stal szybko tnąca (HSS)
Typ uchwytu	Stożek Morse'a
Geometria ostrza	Szlifowane, kąt wierzchołkowy 118°
Norma wykonania	DIN 345
Typ wiertła	Kręte

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego w odlewniach
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M24-M30
- Wiercenie aluminium, brązu i innych metali nieżelaznych
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych o podwyższonej twardości
- Prace warsztatowe przy użyciu wiertarek stołowych i słupowych
- Obróbka na tokarkach z wykorzystaniem kła lub tulei przejściowej

Kompatybilność uchwytu

Przed zakupem sprawdź rozmiar stożka Morse'a w posiadanej obrabiarce. Stożki występują w rozmiarach od MT0 do MT6. W przypadku niezgodności konieczne jest użycie tulei redukcyjnej lub przejściówki na uchwyt cylindryczny.

Użytkowanie i konserwacja

Wiercenie otworów o średnicy 28 mm wymaga stabilnego mocowania przedmiotu obrabianego oraz stopniowego zwiększania prędkości obrotowej. W stalach konstrukcyjnych zaleca się prędkość 15-25 m/min, co przy średnicy 28 mm odpowiada 170-280 obr/min. W przypadku aluminium i brązu dopuszczalne są prędkości do 80 m/min.

Posuw podczas wiercenia powinien być dostosowany do twardości materiału — dla stali 0,15-0,25 mm/obr, dla metali miękkich do 0,4 mm/obr. Zbyt duży posuw powoduje przegrzewanie ostrza, zbyt mały — zatarcie i utratę ostrości.

Wiertło wymaga chłodzenia emulsją obróbkową lub olejem skrawającym. W stalach nierdzewnych oraz żarowytrzymałych intensywne chłodzenie jest obowiązkowe. Okresowe wycofywanie wiertła z otworu umożliwia usunięcie wiórów i dopływ chłodziwa do strefy skrawania.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości chłodziwa, a następnie zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywanie w indywidualnych tubach chroni krawędzie tnące przed uszkodzeniem mechanicznym.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem stożkowym przydatne mogą być: tuleje redukcyjne stożków Morse'a, zestawy wiertel HSS o mniejszych średnicach do wykonywania otworów pilotowych, emulsje chłodząco-smarujące do obróbki skrawaniem oraz osetki diamentowe do regeneracji ostrzy.

...