

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-32-0-swkc-32-0-schmith-p-30738.html>

WIERTŁO KC 32,0 SWKC-32,0 SCHMITH



Cena brutto	153,78 zł
Cena netto	125,02 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-32,0
Kod producenta	SWKC-32,0
Kod EAN	5902004711140
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło KC 32,0 mm SWKC-32,0 Schmith

Wiertło walcowe ze stali szybko tnącej HSS do wykonywania otworów o dużej średnicy w obrabiarkach stacjonarnych. Konstrukcja z uchwytem stożkowym Morse'a według normy DIN 345 zapewnia stabilne mocowanie i precyzyjne prowadzenie podczas wiercenia metali i tworzyw sztucznych.

Średnica wiercenia 32,0 mm

Materiał ostrza HSS

Typ uchwytu Stożek Morse'a

Norma wykonania DIN 345

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał ostrza charakteryzuje się podwyższoną odpornością na ścieranie i utrzymaniem twardości w wysokich temperaturach generowanych podczas skrawania. Umożliwia wiercenie w stalach konstrukcyjnych i żeliwie bez szybkiej utraty ostrości.

Stożek Morse'a

Uchwyt stożkowy zapewnia samoczynne centrowanie i mocowanie w wrzecionie obrabiarki bez dodatkowych uchwytów. Konstrukcja eliminuje luz osiowy i przenosi duże momenty obrotowe, co jest niezbędne przy wierceniu otworów o średnicy 32 mm.

Geometria według DIN 345

Kąt wierzchołkowy 118° stanowi kompromis między uniwersalnością a wydajnością dla większości materiałów metalowych. Wiertła szlifowane zapewniają dokładność wymiarową otworu i odprowadzanie wiórów przez rowki spiralne.

Średnica 32 mm

Duża średnica wiercenia wymaga użycia obrabiarek stacjonarnych o odpowiedniej mocy i sztywności. Przy takiej średnicy kluczowe jest prawidłowe ustawienie prędkości obrotowej i posuwu, aby uniknąć nadmiernego obciążenia narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKC-32,0
Średnica wiercenia	32,0 mm
Materiał ostrza	Stal szybko tnąca (HSS)
Typ uchwytu	Stożek Morse'a (MK)
Norma wykonania	DIN 345
Kąt wierzchołkowy	118°
Rodzaj obróbki ostrza	Szlifowane
Producent	Schmith

Zastosowanie

- Wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych w stalach konstrukcyjnych
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego w obrabiarkach stacjonarnych
- Wiercenie metali nieżelaznych: aluminium, brązu, mosiądzu
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych konstrukcyjnych
- Prace w warsztatach mechanicznych wyposażonych w wiertarki kolumnowe
- Zastosowania przemysłowe wymagające dużych średnic otworów
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie o średnicach M30-M36
- Obróbka elementów konstrukcyjnych w produkcji maszynowej

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Przy średnicy 32 mm należy dostosować prędkość obrotową do twardości materiału: dla stali konstrukcyjnych 10-15 m/min, dla aluminium 60-80 m/min. Posuw powinien wynosić 0,2-0,4 mm/obr w zależności od sztywności obrabiarki. Użycie chłodziwa jest konieczne przy wierceniu stali.

Sprawdzanie kompatybilności uchwytu

Przed zakupem należy zweryfikować, jaki rozmiar stożka Morse'a posiada wrzeciono obrabiarki. Wiertła o średnicy 32 mm zazwyczaj wymagają stożka MK3 lub MK4. Niedopasowanie wymaga użycia tulei redukcyjnych, co może wpłynąć na stabilność wiercenia.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć powierzchnię stożka przed rdzą. Regularne ostrzenie przywraca geometrię ostrza – szczególnie przy wierceniu twardych materiałów. Stożek Morse'a wymaga utrzymania w czystości bez rys i zanieczyszczeń.

...