

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-7-0-swkc-7-0-schmith-p-30704.html>



WIERTŁO KC 7,0 SWKC-7,0 SCHMITH

Cena brutto	25,22 zł
Cena netto	20,50 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-7,0
Kod producenta	SWKC-7,0
Kod EAN	5902004713762
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło spiralne KC 7,0 mm SWKC-7,0 SCHMITH

Wiertło precyzyjne ze stali szybko tnącej HSS z uchwytem stożkowym Morse'a, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach i tworzywach sztucznych. Wykonanie szlifowane według normy DIN 345 zapewnia stabilność i dokładność obróbki.

Średnica 7,0 mm
Typ uchwyty Stożek Morse'a
Kąt wierzchołkowy 118°
Norma DIN 345

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał o podwyższonej wydajności skrawania, odporny na temperatury do 600°C. Zachowuje twardość krawędzi tnących podczas intensywnej pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia i mniejszą częstotliwość ostrzenia.

Uchwyt stożkowy Morse'a

Samozaciskowy system mocowania zapewniający centryczne osadzenie wiertła w wrzecionie wiertarki stołowej lub słupowej. Stożek przenosi moment obrotowy bez poślizgu, eliminując wibracje przy wierceniu otworów o większych średnicach.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt ostrza dostosowany do wiercenia stali konstrukcyjnej i aluminium. Zapewnia równowagę między siłą osiową a prędkością posuwu, ograniczając ryzyko odkształcenia materiału przy wejściu wiertła.

Wykonanie szlifowane DIN 345

Precyzyjne szlifowanie rowków wiórowych i krawędzi skrawających zgodnie z normą DIN 345. Gładka powierzchnia rowków ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu, co zmniejsza tarcie i nagrzewanie się narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKC-7,0
Średnica wiercenia	7,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ uchwytu	Stożek Morse'a
Kąt wierzchołkowy	118°
Norma	DIN 345
Wykończenie powierzchni	Szlifowane
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka elementów z aluminium i stopów lekkich
- Wykonywanie otworów w odlewach z żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wiercenie brązu i innych stopów miedzi
- Obróbka tworzyw sztucznych konstrukcyjnych (PA, POM, PEEK)
- Prace w warsztatach mechanicznych na wiertarkach stołowych
- Produkcja seryjna z użyciem wiertarek słupowych
- Naprawy i konserwacja maszyn przemysłowych

Kompatybilność z maszynami

Wiertło wymaga wiertarki z gniazdem stożkowym Morse'a odpowiedniego rozmiaru. Przed montażem należy sprawdzić oznaczenie stożka na wrzecionie maszyny (MT1, MT2, MT3 itp.) i dopasować odpowiedni tulejkę redukcyjną, jeśli stożek wiertła różni się od gniazda wrzeciona.

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Prędkość obrotowa zależy od obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość skrawania wynosi 15-25 m/min, dla aluminium 80-120 m/min, dla żeliwa 20-30 m/min. Prędkość obrotową wrzeciona oblicza się ze wzoru: $n = (1000 \times v) / (\pi \times d)$, gdzie v to prędkość skrawania w m/min, a d to średnica wiertła w mm.

Chłodzenie i smarowanie

Podczas wiercenia stali należy stosować emulsję chłodząco-smarującą lub olej do obróbki skrawaniem. Aluminium można wiercić z chłodzeniem sprężonym powietrzem lub olejem mineralnym. Żeliwo zazwyczaj wierci się na sucho, z okresowym przedmuchiwaniem otworu sprężonym powietrzem w celu usunięcia wiórów.

Ostrzenie

Wiertło należy ostrzyć po zauważeniu wzrostu siły posuwu, podwyższonej temperatury pracy lub powstawania zadziorów na krawędziach otworu. Ostrzenie wykonuje się na szlifierce narzędziowej, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię obu krawędzi skrawających. Nierównomierne ostrze powoduje bicie promieniowe i powiększanie średnicy otworu.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć: tulejki redukcyjne stożka Morse'a (jeśli gniazdo wrzeciona ma inny rozmiar), zestaw wiertel HSS w różnych średnicach, emulsję chłodząco-smarującą do obróbki metali, imadło maszynowe do mocowania detali podczas wiercenia.

...