

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-8-0-swkc-8-0-schmith-p-30705.html>

WIERTŁO KC 8,0 SWKC-8,0 SCHMITH



Cena brutto	26,50 zł
Cena netto	21,54 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-8,0
Kod producenta	SWKC-8,0
Kod EAN	5902004713779
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło KC 8,0 mm SWKC-8,0 SCHMITH

Wiertło kręte o średnicy 8,0 mm ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów w metalach i tworzywach sztucznych. Wykonane zgodnie z normą DIN 345 z uchwytem stożkowym Morse'a.

Średnica 8,0 mm

Materiał Stal HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Uchwyt Stożek Morse'a

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał o podwyższonej wydajności skrawania zapewnia dłuższą trwałość ostrza i możliwość pracy przy wyższych prędkościach obrotowych. Stal HSS zachowuje twardość w temperaturach do 600°C, co umożliwia intensywne wiercenie bez utraty ostrości.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt wiercenia uniwersalny dla większości materiałów. Zapewnia równowagę między siłą posuwu a odprowadzaniem wiórów. Sprawdza się w stalach konstrukcyjnych, aluminium i żeliwie.

Uchwyt stożkowy Morse'a

System mocowania stosowany w maszynach wiertarskich o większej mocy. Stożek samozaciskowy eliminuje poślizg i przenosi duże momenty obrotowe. Wymaga wrzeciona z gniazdem stożkowym odpowiedniego rozmiaru.

Norma DIN 345

Wiertła krętowe ze stali szybko tnącej z uchwytem stożkowym. Norma określa wymiary, tolerancje i właściwości mechaniczne, co gwarantuje wymiennność między producentami i powtarzalność parametrów.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKC-8,0
Producent	SCHMITH
Średnica nominalna	8,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ uchwytu	Stożek Morse'a
Kąt wierzchołkowy	118°
Norma	DIN 345
Typ obróbki	Szlifowane

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka aluminium i stopów lekkich
- Wiercenie w brązie i mosiądzu
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wiercenie w tworzywach sztucznych technicznych
- Prace warsztatowe na wiertarkach stołowych i kolumnowych
- Zastosowania przemysłowe wymagające precyzji

Kompatybilność z maszyną

Przed zakupem sprawdź rozmiar stożka Morse'a w wrzecionie wiertarki. Wiertła z uchwytem stożkowym wymagają wrzeciona z odpowiednim gniazdem stożkowym. W przypadku niezgodności rozmiaru stożka konieczne jest użycie tulei redukcyjnych lub przejściówek.

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obróbki

Prędkość obrotowa zależy od obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnej zaleca się prędkość skrawania 15-25 m/min, dla aluminium 80-120 m/min, dla żeliwa 20-30 m/min. Posuw powinien być dostosowany do sztywności układu i mocy maszyny.

Chłodzenie

Podczas wiercenia stali stosuj emulsję chłodząco-smarującą lub olej maszynowy. Aluminium można wiercić na sucho lub z minimalnym smarowaniem. Żeliwo wiercone jest zazwyczaj na sucho. Odpowiednie chłodzenie przedłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Ostrzenie

Stępione wiertło należy ostrzyć na szlifierce narzędziowej, zachowując kąt 118° i symetrię krawędzi skrawających. Nierównomierne ostrzy powoduje bicie i powiększanie otworu ponad wymiar nominalny. Po ostrzeniu sprawdź geometrię za pomocą szablonu.

Przechowywanie

Wiertła należy przechowywać w sposób zabezpieczający krawędzie skrawające przed uszkodzeniem. Unikaj kontaktu z wilgocią, która powoduje korozję. Po użyciu oczyść wiertło z wiórów i resztek materiału obrabianego.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki warto rozważyć: tuleje redukcyjne stożka Morse'a (w przypadku niezgodności rozmiaru), emulsje chłodząco-smarujące, zestawy do ostrzenia wiertel, imaki maszynowe do mocowania przedmiotów obrabianych.

...