

Wiertło kobaltowe HSS-Co DIN 345 ze stożkiem Morse'a Ø 10,5 mm do metalu

Wiertło kręte do metalu Ø 10,5 mm z chwytem stożkowym Morse'a MK 1, wg DIN 345: długość całkowita 168 mm, długość części roboczej 87 mm. Materiał: stal szybkotnąca z dodatkiem kobaltu (HSS-Co). Dodatek kobaltu zwiększa odporność ostrzy na temperaturę, więc wiertło lepiej znosi trudniejsze materiały i dłuższą pracę. Mocujesz je bezpośrednio we wrzecionie wiertarki stołowej lub kolumnowej z gniazdem MK 1 albo w tulei redukcyjnej.

Ø 10,5 MM DIN 345 MK 1 HSS-CO L = 168 MM 1 SZT.

Właściwości

- Stożek Morse'a MK 1 – Pewne osadzenie we wrzecionie i przeniesienie dużego momentu.
- Płetwa na końcu chwytu – Łatwe wybicie wiertła klinem z okna wrzeciona.
- Część robocza 87 mm – Długie rowki odprowadzają wiór przy otworze Ø 10,5 mm.
- Norma DIN 345 – L = 168 mm, l₂ = 87 mm – wymiar jak w katalogach maszynowych.
- Dodatek kobaltu – Wyższa odporność cieplna w stali stopowej i nierdzewnej.
- Bez uchwytu wiertarskiego – Mniej elementów między wrzecionem a ostrzem – lepsza osiowość.

Zastosowanie

- Stal nierdzewna i kwasoodporna – przy niskich obrotach i chłodzeniu
- Stale stopowe i ulepszone – elementy maszyn, wały, kołnierze
- Stal konstrukcyjna – płyty, kołnierze, konstrukcje spawane
- Żeliwo i staliwo – korpusy i odlewy

Dane techniczne

Parametr	Wartość	Warunki / norma
Średnica d	Ø 10,5 mm	wiertło kręte prawoskrętne
Norma	DIN 345	chwyt stożkowy Morse'a
Długość całkowita L	168 mm	DIN 345
Długość części roboczej l ₂	87 mm	DIN 345
Chwyt	stożek Morse'a MK 1	z płetwą (DIN 228-1)
Materiał	stal szybkotnąca z dodatkiem kobaltu (HSS-Co)	kobaltowe HSS-Co
Obroty – stal konstrukcyjna	ok. 760 obr./min	orientacyjnie, V _c ≈ 25 m/min
Obroty – stal nierdzewna	ok. 300 obr./min	orientacyjnie, V _c ≈ 10 m/min
Obroty – aluminium	do ok. 1820 obr./min	orientacyjnie, V _c ≈ 60 m/min
Zastosowanie	wiertarki stołowe i kolumnowe	gniazdo MK 1
Opakowanie	1 szt.	symbol NWKC10.50C05

Wymiary wg DIN 345 (wyd. 11/2006); stożek Morse'a wg DIN 228-1; obroty orientacyjne z prędkości skrawania; otwory pod gwint wg ISO 2306, przejściowe wg ISO 273.

■ Sposób użycia

01 Gniazdo

Oczyść stożek MK 1 i gniazdo wrzeciona – brud lub zadziór psuje osiowość i pewność mocowania.

02 Osadzenie

Wsuń wiertło Ø 10,5 mm płetwą do okna i dociśnij jednym ruchem – stożek trzyma tarciowo.

03 Punktownie

Zapunktuj środek otworu i zamocuj detal w imadle lub do stołu.

04 Obroty i posuw

Ustaw ok. 300 obr./min (stal nierdzewna) i wierć równym posuwem z chłodzeniem.

05 Wióry

Co kilka milimetrów wycofuj wiertło i oczyść rowki – część robocza ma 87 mm.

Nie wybijaj wiertła młotkiem od strony ostrza i nie dociskaj go bokiem – stożek MK 1 traci osiowość, a ostrza Ø 10,5 mm się wyszczerbiają.

■ Wiertło Ø 10,5 mm w skrócie

Długość całkowita 168 mm, część robocza 87 mm, chwyt stożkowy Morse'a MK 1 z płetwą. Przy Ø 10,5 mm orientacyjne obroty to ok. 760 obr./min w stali konstrukcyjnej i ok. 300 obr./min w stali nierdzewnej. Bez wycofywania wiertła wierć do ok. 31,5 mm, głębiej – etapami.

■ Materiał i chłodzenie

Przy Ø 10,5 mm stosuj emulsję, olej lub spray do wiercenia od pierwszego obrotu – przegrzane ostrze traci twardość.

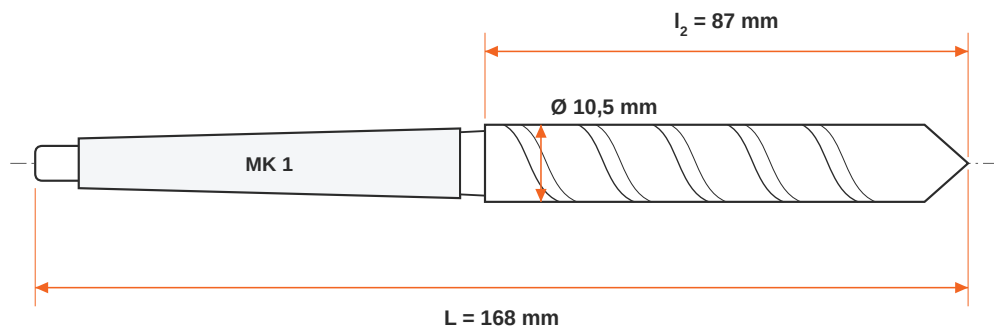
■ Badania i certyfikaty

- DIN 345 – wiertło kręte z chwytym stożkowym Morse'a
- DIN 228-1 – stożek Morse'a MK 1
- HSS-Co – stal szybko tnąca z kobaltem
- marka: Pamar

■ Bezpieczeństwo

Mocuj detal w imadle lub do stołu maszyny. Używaj okularów ochronnych, nie dotykaj wiórów ani wiertła tuż po pracy. Wiertło wybijaj klinem, przytrzymując je w rękawicy.

■ Rysunek wymiarowy – wiertło DIN 345 Ø 10,5 mm, stożek Morse'a MK 1



Zamów online w e-Pamar

Zeskanuj kod QR, aby przejść bezpośrednio do strony produktu Wiertło DIN 345 Ø 10,5 mm kobaltowe HSS-Co w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.

e-pamar.net.pl/produkt/wiertlo-nwkc-hss-din-345-1050-kobaltowe.html

W ofercie e-Pamar: wiertło kobaltowe HSS-Co DIN 345 Ø 10,5 mm ze stożkiem Morse'a MK 1, op. 1 szt. · **Marka:** Pamar · **Symbol:** NWKC10.50C05

Opracowanie e-Pamar na podstawie DIN 345 i DIN 228-1. Obroty orientacyjne – dobieraj je do materiału i maszyny.