

Wiertło HSS DIN 345 ze stożkiem Morse'a Ø 47,0 mm Standard do metalu

Wiertło kręte do metalu Ø 47,0 mm z chwytem stożkowym Morse'a MK 4, wg DIN 345: długość całkowita 364 mm, długość części roboczej 215 mm. Materiał: stal szybko tnąca HSS. Wykonanie Standard to ekonomiczny wybór do typowej obróbki stali konstrukcyjnej i metali kolorowych na stabilnej maszynie. Mocujesz je bezpośrednio we wrzecionie wiertarki stołowej lub kolumnowej z gniazdem MK 4 albo w tulei redukcyjnej.

Ø 47,0 MM

DIN 345

MK 4

HSS STANDARD

L = 364 MM

1 SZT.

Właściwości

- Stożek Morse'a MK 4 – Pewne osadzenie we wrzecionie i przeniesienie dużego momentu.
- Płetwa na końcu chwytu – Łatwe wybicie wiertła klinem z okna wrzeciona.
- Część robocza 215 mm – Długie rowki odprowadzają wiór przy otworze Ø 47,0 mm.
- Norma DIN 345 – L = 364 mm, l₂ = 215 mm – wymiar jak w katalogach maszynowych.
- Wykonanie Standard – Ekonomiczne do typowych otworów w stali.
- Bez uchwytu wiertarskiego – Mniej elementów między wrzecionem a ostrzem – lepsza osiowość.

Zastosowanie

- Stal konstrukcyjna – płyty, kątowniki, konstrukcje spawane
- Żeliwo i staliwo – korpusy, odlewy, elementy maszyn
- Metale kolorowe – aluminium, mosiądz, miedź
- Prace warsztatowe – otwory na wiertarce stołowej i kolumnowej

Dane techniczne

Parametr	Wartość	Warunki / norma
Średnica d	Ø 47,0 mm	wiertło kręte prawoskrętne
Norma	DIN 345	chwyt stożkowy Morse'a
Długość całkowita L	364 mm	DIN 345
Długość części roboczej l ₂	215 mm	DIN 345
Chwyt	stożek Morse'a MK 4	z płetwą (DIN 228-1)
Materiał	stal szybko tnąca HSS	HSS Standard
Obroty – stal konstrukcyjna	ok. 170 obr./min	orientacyjnie, V _c ≈ 25 m/min
Obroty – stal nierdzewna	ok. 70 obr./min	orientacyjnie, V _c ≈ 10 m/min
Obroty – aluminium	do ok. 410 obr./min	orientacyjnie, V _c ≈ 60 m/min
Otwór pilotujący	ok. 11,8–15,7 mm	1/4–1/3 średnicy
Zastosowanie	wiertarki stołowe i kolumnowe	gniazdo MK 4
Opakowanie	1 szt.	symbol NWKC47.00S

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 4 i gniazdo wrzeciona – brud lub zadziór psuje osiowość i pewność mocowania.

02 Osadzenie

Wsuń wiertło Ø 47,0 mm płetwą do okna i dociśnij jednym ruchem – stożek trzyma tarciowo.

03 Punktowanie

Zapunktuj środek otworu; przy Ø 47,0 mm wywierć pilot ok. 11,8–15,7 mm.

04 Obroty i posuw

Ustaw ok. 170 obr./min (stal konstrukcyjna) i wierć równym posuwem z chłodzeniem.

05 Wióry

Co kilka milimetrów wycofuj wiertło i oczyść rowki – część robocza ma 215 mm.

Nie wybijaj wiertła młotkiem od strony ostrza i nie dociskaj go bokiem – stożek MK 4 traci osiowość, a ostrza Ø 47,0 mm się wyszczerbiają.

■ Wiertło Ø 47,0 mm w skrócie

Długość całkowita 364 mm, część robocza 215 mm, chwyt stożkowy Morse'a MK 4 z płetwą. Przy Ø 47,0 mm orientacyjne obroty to ok. 170 obr./min w stali konstrukcyjnej i ok. 70 obr./min w stali nierdzewnej. Przy tej średnicy zacznij od otworu pilotującego ok. 11,8–15,7 mm.

■ Materiał i chłodzenie

Przy Ø 47,0 mm stosuj emulsję, olej lub spray do wiercenia od pierwszego obrotu – przegrzane ostrze traci twardość.

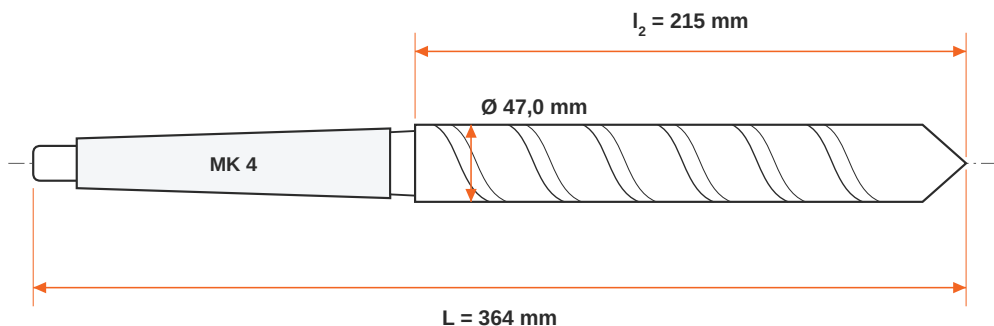
■ Badania i certyfikaty

- DIN 345 – wiertło kręte z chwytym stożkowym Morse'a
- DIN 228-1 – stożek Morse'a MK 4
- HSS – stal szybkotnąca
- 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 47,0 mm, stożek Morse'a MK 4



Zamów online w e-Pamar

Zeskanuj kod QR, aby przejść bezpośrednio do strony produktu Wiertło DIN 345 Ø 47,0 mm HSS Standard w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.

e-pamar.net.pl/produkt/wiertlo-nwkc-hss-din-345-4700-standard.html

W ofercie e-Pamar: wiertło HSS Standard DIN 345 Ø 47,0 mm ze stożkiem Morse'a MK 4, op. 1 szt. · **Marka:** Pamar · **Symbol:** NWKC47.00S

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