

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-17-0-swkc-17-0-schmith-p-30720.html>

Wiertło KC 17,0 SWKC-17,0 SCHMITH



Cena brutto	47,97 zł
Cena netto	39,00 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-17,0
Kod producenta	SWKC-17,0
Kod EAN	5902004710945
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło KC 17,0 SWKC-17,0 SCHMITH

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS z uchwytem stożkowym Morse'a, przeznaczone do wiercenia otworów o średnicy 17,0 mm w metalach i tworzywach sztucznych. Wykonanie szlifowane według normy DIN 345 zapewnia precyzyjne prowadzenie i dokładność wymiarową otworów.

Średnica 17,0 mm

Typ uchwyty Stożek Morse'a

Kąt wierzchołkowy 118°

Norma DIN 345

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał o podwyższonej wydajności skrawania zapewnia dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu ze standardowymi wiertłami. Zachowuje twardość i ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnej pracy z materiałami o dużej wytrzymałości.

Uchwyt stożkowy Morse'a

Normalizowany stożek samozaciskowy eliminuje poślizg podczas pracy i przenosi duże momenty obrotowe. Zapewnia szybką

wymianę narzędzia bez konieczności stosowania dodatkowych kluczy. Rozmiar stożka dobierany jest automatycznie do średnicy wiertła.

Wykonanie szlifowane DIN 345

Precyzyjne szlifowanie według niemieckiej normy gwarantuje dokładność wymiarową i koncentryczność wiertła. Rowki wiórowe o gładkiej powierzchni ułatwiają odprowadzanie wiórów i zmniejszają opór skrawania, co przekłada się na niższe zużycie energii.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt przy wierzchołku zapewnia równowagę między siłą skrawania a trwałością ostrza. Sprawdza się w większości materiałów konstrukcyjnych - od miękkiego aluminium po hartowane stале. Samoczynnie centruje wiertło przy rozpoczęciu wiercenia.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKC-17,0
Producent	SCHMITH
Średnica nominalna	17,0 mm
Typ wiertła	KC (wiertło spiralne)
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ uchwytu	Stożek Morse'a (MT)
Kąt wierzchołkowy	118°
Norma wykonania	DIN 345
Wykonanie powierzchni	Szlifowane

Zastosowanie

- Wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka aluminium i stopów lekkich w przemyśle lotniczym i motoryzacyjnym
- Wiercenie brązu, miedzi i innych stopów miedzi
- Wykonywanie otworów w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka tworzyw sztucznych konstrukcyjnych (PA, POM, PVC)
- Prace montażowe wymagające precyzyjnych otworów pod połączenia śrubowe
- Zastosowania w maszynach wiertarskich stacjonarnych z uchwytem stożkowym
- Produkcja seryjna i jednostkowa w warsztatach mechanicznych

Kompatybilność z maszynami

Wiertło z uchwytem stożkowym Morse'a wymaga wrzuciona wiertarki z odpowiednim gniazdem stożkowym. Przed zakupem należy

sprawdzić rozmiar stożka w dokumentacji technicznej maszyny. W przypadku niezgodności konieczne jest zastosowanie tulei redukcyjnej lub przejściówki.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić czystość stożka i gniazda – nawet drobne zanieczyszczenia mogą powodować bicie osiowe. Wiertło należy wprowadzać w gniazdo lekkim uderzeniem, aż do pełnego osadzenia.

Podczas wiercenia zaleca się stosowanie chłodziwa odpowiedniego do obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych sprawdza się emulsja olejowa, dla aluminium – nafta lub spirytus, dla tworzyw sztucznych – sprężone powietrze. Chłodzenie wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość powierzchni otworu.

Prędkość obrotowa powinna być dobrana do twardości materiału i średnicy wiertła. Dla stali konstrukcyjnych przy średnicy 17 mm zalecana prędkość to około 300-500 obr/min, dla aluminium 800-1200 obr/min. Zbyt duża prędkość powoduje przegrzanie i szybkie stępienie ostrzy.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału, a następnie zabezpieczyć antykorozyjnie. Stożek uchwytu powinien być wolny od zarysowań i zanieczyszczeń. Wiertło należy przechowywać w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem krawędzi tnących.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami stożkowymi polecamy: tuleje redukcyjne Morse'a, wyrzutniki stożków, chłodziwa do obróbki metali, zestawy do ostrzenia wiertel HSS, uchwyty wiertarskie z gniazdem stożkowym.