

## WIERTŁO KC 17,5 SWKC-17,5 SCHMITH



Cena brutto	<b>44,70 zł</b>
Cena netto	<b>36,34 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>SWKC-17,5</b>
Kod producenta	<b>SWKC-17,5</b>
Kod EAN	<b>5902004710952</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło maszynowe HSS 17,5 mm ze stożkiem Morse'a SWKC-17,5 Schmith

Wiertło maszynowe z chwytem stożkowym przeznaczone do obrabiarek stacjonarnych. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS z geometrią szlifowaną zgodną z normą DIN 345.

Średnica wiercenia 17,5 mm

Materiał HSS

Typ uchwytu Stożek Morse'a

Norma DIN 345

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał zapewniający zwiększoną twardość i odporność na ścieranie. Umożliwia pracę z szeroką gamą materiałów — od stali konstrukcyjnych po metale nieżelazne i tworzywa sztuczne. Zachowuje ostrość krawędzi skrawających przy intensywnym użytkowaniu.

#### Chwył stożkowy Morse'a

System mocowania stosowany w wiertarkach kolumnowych i tokarkach. Stożek samohamowny zapewnia sztywne połączenie z

wrzecionem bez potrzeby dodatkowych elementów mocujących. Przed zakupem należy sprawdzić rozmiar stożka MK w posiadanej obrabiarce.

### Geometria szlifowana DIN 345

Norma określająca precyzję wykonania wiertła. Szlifowanie zapewnia dokładność wymiarową wykonywanych otworów oraz odprowadzanie wiórów. Kąt wierzchołkowy 118° to standard dla wiercenia stali i metali o średniej twardości.

### Średnica 17,5 mm

Średnica z zakresu półprofesjonalnego, stosowana przy obróbce elementów konstrukcyjnych i montażowych. Wiercenie otworów tej średnicy wymaga użycia obrabiarki stacjonarnej ze względu na moment obrotowy i stabilność procesu.

## Specyfikacja techniczna

Producent	Schmith
Model	SWKC-17,5
Średnica wiercenia	17,5 mm
Materiał wykonania	Stal szybko tnąca (HSS)
Typ uchwytu	Stożek Morse'a (MK)
Norma wykonania	DIN 345
Kąt wierzchołkowy	118°
Wykończenie	Szlifowane
Typ obrabiarki	Stacjonarna (wiertarka kolumnowa, tokarka)

## Zastosowanie

Wiertło przeznaczone do prac z użyciem obrabiarek stacjonarnych — wiertarek kolumnowych i tokarek. Materiały, w których można wykonywać otwory:

- Stal konstrukcyjna i narzędziowa
- Żeliwo szare i sferoidalne
- Aluminium i stopy aluminium
- Brąz i mosiądz
- Miedź techniczna
- Tworzywa sztuczne techniczne (PA, POM, PEEK)
- Elementy montażowe i konstrukcyjne
- Detale maszynowe wymagające precyzji

---

## Kompatybilność z obrabiarką

Przed zakupem sprawdź rozmiar stożka Morse'a w posiadanej wiertarce lub tokarce. Producenci obrabiarek podają oznaczenie MK (np. MK1, MK2, MK3) w specyfikacji technicznej. Użycie niewłaściwego rozmiaru stożka uniemożliwi zamocowanie wiertła.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem wiercenia należy sprawdzić czystość stożka i gniazda we wrzecionie — obecność wiórów lub zanieczyszczeń może prowadzić do bicia wiertła. Podczas pracy stosować odpowiednie parametry obrotów zgodnie z obrabianym materiałem — zbyt wysokie obroty mogą spowodować przegrzanie i utratę właściwości skrawnych.

Wiertło wymaga stosowania chłodziwa lub środka smarującego, szczególnie przy obróbce stali. Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Przechowywać w suchym miejscu, unikając kontaktu z innymi narzędziami, które mogłyby uszkodzić krawędzie skrawające.

## Ostrzenie wiertła

Po stępieniu krawędzi skrawających wiertło można naostrzyć na szlifierce narzędziowej. Należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy  $118^\circ$  oraz symetrię obu krawędzi. Nieprawidłowe ostrzenie powoduje bicie wiertła i obniżenie jakości wykonywanych otworów.

\*\*\*