

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-22-5-swkc-22-5-schmith-p-30729.html>

## WIERTŁO KC 22,5 SWKC-22,5 SCHMITH



Cena brutto	<b>79,52 zł</b>
Cena netto	<b>64,65 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>SWKC-22,5</b>
Kod producenta	<b>SWKC-22,5</b>
Kod EAN	<b>5902004711089</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło KC 22,5 mm SWKC-22,5 SCHMITH

Wiertło spiralne o średnicy 22,5 mm wykonane ze stali szybko tnącej KC z uchwytem stożkowym Morse'a. Przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów o dużych średnicach w metalach i tworzywach sztucznych.

Średnica 22,5 mm

Typ stali KC (HSS)

Uchwyt Stożkowy Morse'a

Kąt wierzchołkowy 118°

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca KC

Materiał o podwyższonej wydajności skrawania w porównaniu ze standardową stalą HSS. Zawiera dodatki kobaltu, co zwiększa odporność na temperatury podczas wiercenia i wydłuża żywotność narzędzia przy pracy w trudnych warunkach.

#### Uchwyt stożkowy Morse'a

Mocowanie stożkowe zapewnia precyzyjne centrowanie i stabilne osadzenie w tulejach wiertarek stacjonarnych. Eliminuje poślizg podczas pracy pod dużym obciążeniem, co jest istotne przy wierceniu otworów o średnicy powyżej 20 mm.

### Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt zgodny z normą DIN 345, uniwersalny dla większości materiałów metalowych. Zapewnia równowagę między siłą skrawania a odprowadzaniem wiórów przy wierceniu stali konstrukcyjnej, aluminium i żeliwa.

### Szlifowana powierzchnia

Precyzyjne wykonanie rowków spiralnych i krawędzi skrawających metodą szlifowania. Przekłada się to na dokładność wymiarową otworu i niższą chropowatość powierzchni po wierceniu.

## Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Symbol	SWKC-22,5
Średnica nominalna	22,5 mm
Typ stali	KC (HSS z dodatkiem kobaltu)
Typ uchwytu	Stożkowy Morse'a
Kąt wierzchołkowy	118°
Norma	DIN 345
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Kod EAN	5902004711089

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów przelotowych w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka elementów z aluminium i stopów aluminium w przemyśle maszynowym
- Wiercenie w brązie i mosiądzu przy produkcji armatury i elementów elektrycznych
- Wykonywanie otworów w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka tworzyw sztucznych konstrukcyjnych o wysokiej twardości
- Prace warsztatowe wymagające precyzyjnych otworów o średnicy 22,5 mm
- Aplikacje przemysłowe na wiertarkach stacjonarnych z mocowaniem stożkowym

## Użytkowanie i konserwacja

### Parametry wiercenia

---

Dla stali konstrukcyjnej: prędkość obrotowa 200-350 obr/min, posuw 0,2-0,4 mm/obr. Dla aluminium: 600-900 obr/min, posuw 0,3-0,5 mm/obr. Stosować chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym przy wierceniu stali i żeliwa. Aluminium można wiercić na sucho lub z minimalnym smarowaniem.

### **Ostrzenie i konserwacja**

Utrzymywać ostrość krawędzi skrawających — tępe wiertło generuje nadmierną temperaturę i zmniejsza dokładność otworu. Ostrzyć na szlifierkach narzędziowych z zachowaniem kąta  $118^\circ$  i symetrii obu krawędzi. Po zakończeniu pracy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju.

### **Kompatybilność uchwytu**

Sprawdzić rozmiar stożka Morse'a w wiertarce przed zakupem. Wiertła o średnicy 22,5 mm zazwyczaj wyposażone są w stożek MT2 lub MT3. W razie potrzeby zastosować tulejkę redukcyjną do dostosowania rozmiaru stożka do gniazda wrzeciona.