

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-27-0-swkc-27-0-schmith-p-30734.html>

Wiertło KC 27,0 SWKC-27,0 SCHMITH



Cena brutto	125,07 zł
Cena netto	101,68 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-27,0
Kod producenta	SWKC-27,0
Kod EAN	5902004711102
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło stożkowe KC 27,0 mm SWKC-27,0 Schmith

Wiertło stożkowe wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów o średnicy 27,0 mm w różnorodnych materiałach konstrukcyjnych. Mocowanie w stożku Morse'a zapewnia stabilność podczas obróbki.

Średnica wiercenia 27,0 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Stożek Morse'a

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się podwyższoną twardością i odpornością na ścieranie. Zachowuje właściwości skrawne nawet przy wysokich temperaturach generowanych podczas wiercenia, co wydłuża żywotność narzędzia.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt 118° jest uniwersalnym rozwiązaniem do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, żeliwie i metalach nieżelaznych. Zapewnia równowagę między szybkością wiercenia a stabilnością prowadzenia wiertła.

Mocowanie w stożku Morse'a

System mocowania stożkowego eliminuje luz osiowy i zapewnia precyzyjne centrowanie narzędzia. Stożek Morse'a przenosi moment obrotowy przez tarcie powierzchni stykowych, co zwiększa sztywność układu podczas wiercenia.

Szlifowana powierzchnia

Proces szlifowania powierzchni roboczych zapewnia dokładność wymiarową otworu oraz zmniejsza chropowatość jego ścianek. Gładkie krawędzie skrawające redukują wibracje i poprawiają jakość obróbki.

Specyfikacja techniczna

Producent	Schmith
Model	SWKC-27,0
Średnica wiercenia	27,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ uchwytu	Stożek Morse'a
Kąt wierzchołkowy	118°
Norma wykonania	DIN 345

Zastosowanie

Wiertło stożkowe SWKC-27,0 znajduje zastosowanie w obróbce następujących materiałów:

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wiercenie w stopach aluminium i duraluminium
- Wykonywanie otworów w brązie i mosiądzu
- Obróbka tworzyw sztucznych technicznych
- Prace konserwacyjno-montażowe w przemyśle maszynowym
- Zastosowania w warsztatach mechanicznych i narzędziowniach

Kompatybilność z maszyną

Przed zakupem należy sprawdzić, czy wiertarka lub frezarka posiada gniazdo stożka Morse'a odpowiedniego rozmiaru. Numer stożka zależy od średnicy wiertła — dla średnic w zakresie 23-31 mm stosuje się zazwyczaj stożek MT3 lub MT4. Informację o typie stożka można znaleźć w dokumentacji technicznej maszyny.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas pracy z wiertłem stożkowym należy stosować odpowiednie parametry skrawania dostosowane do obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych zaleca się prędkości obrotowe w zakresie 150-250 obr/min przy średnicy 27 mm. Wiercenie otworów o większej głębokości wymaga okresowego wycofywania wiertła w celu usunięcia wiórów.

Przed rozpoczęciem wiercenia należy dokładnie oczyścić powierzchnie stożka wiertła i gniazda w wrzecionie maszyny. Obecność zanieczyszczeń może prowadzić do nieprecyzyjnego mocowania i bicia osiowego narzędzia.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Krawędzie skrawające można okresowo delikatnie ostrzyć na szlifierce do narzędzi, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118°.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem stożkowym mogą być przydatne: płyny chłodząco-smarujące do obróbki metali, zestawy do ostrzenia wiertel HSS, klucze do wyjmowania stożków Morse'a oraz sprawdziany do kontroli średnicy otworów.

...