

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-29-0-swkc-29-0-schmith-p-30736.html>

WIERTŁO KC 29,0 SWKC-29,0 SCHMITH



Cena brutto	135,68 zł
Cena netto	110,31 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-29,0
Kod producenta	SWKC-29,0
Kod EAN	5902004711126
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło KC 29,0 mm SWKC-29,0 Schmith

Wiertło walcowe ze stali szybko tnącej HSS z chwytem stożkowym Morse'a, przeznaczone do wiercenia otworów o średnicy 29,0 mm w metalach i tworzywach sztucznych. Wykonane zgodnie z normą DIN 345.

Średnica wiercenia 29,0 mm

Materiał ostrza HSS

Typ chwytu Stożek Morse'a

Norma DIN 345

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał ostrza zachowuje twardość i ostrość krawędzi skrawających w temperaturze do 600°C, co umożliwia pracę z wyższymi prędkościami obrotowymi. Zapewnia dłuższą żywotność narzędzia przy obróbce stali konstrukcyjnych i metali nieżelaznych.

Chwył stożkowy Morse'a

System mocowania stożkowego zapewnia samozaciskanie w tulei wiertarki, eliminując poślizg pod obciążeniem. Wymaga wiertarki przemysłowej lub wiertarki stołowej z tulejką redukcyjną dopasowaną do konkretnego rozmiaru stożka Morse'a.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt ostrzenia umożliwia wiercenie w szerokiej gamie materiałów – od stali konstrukcyjnych przez żeliwo po aluminium. Kompromis między odprowadzaniem wiórów a stabilnością krawędzi skrawającej.

Szlifowana powierzchnia

Precyzyjne wykończenie powierzchni rowków wiórowych ogranicza tarcie podczas wiercenia, zmniejsza opór i poprawia odprowadzanie wiórów. Redukuje nagrzewanie się wiertła i materiału obrabianego.

Specyfikacja techniczna

Model	SWKC-29,0
Producent	Schmith
Średnica wiercenia	29,0 mm
Materiał ostrza	Stal szybko tnąca (HSS)
Typ chwytu	Stożek Morse'a
Kąt wierzchołkowy	118°
Wykończenie powierzchni	Szlifowane
Norma wykonania	DIN 345

Zastosowanie

- Wiercenie otworów przelotowych i głębokich w stalach konstrukcyjnych
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego w przemyśle maszynowym
- Wiercenie w metalach nieżelaznych – aluminium, brąz, mosiądz
- Wykonywanie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka wybranych tworzyw sztucznych o wysokiej wytrzymałości
- Prace warsztatowe i produkcyjne wymagające precyzyjnych otworów
- Zastosowania przemysłowe na wiertarkach stołowych i kolumnowych

Użytkowanie i konserwacja

Sprawdzanie kompatybilności chwytu

Przed zakupem należy sprawdzić rozmiar stożka Morse'a w wiertarce (MT1, MT2, MT3, MT4). Informacja znajduje się w dokumentacji technicznej maszyny. W przypadku niezgodności wymagana jest tulejka redukcyjna lub przejściówka.

Parametry wiercenia

Prędkość obrotowa zależy od obrabianego materiału: stal konstrukcyjna 15-25 m/min, aluminium 60-100 m/min, żeliwo 20-30 m/min. Należy stosować chłodziwo (emulsję lub olej obróbkowy) przy wierceniu stali. Posuw powinien być równomierny, dostosowany do twardości materiału.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i chłodziwa, zabezpieczyć powierzchnię cienką warstwą oleju ochronnego. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem ostrza. Przy stępieniu można przeszlifować, zachowując oryginalny kąt 118° i symetrię krawędzi.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem poleca się: tulejki redukcyjne Morse'a (przy niezgodności stożków), chłodziwo do obróbki metali, zestawy do ostrzenia wiertel HSS, imadła maszynowe do mocowania przedmiotów obrabianych.

...