

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-30-0-swkc-30-0-schmith-p-30737.html>

WIERTŁO KC 30,0 SWKC-30,0 SCHMITH



Cena brutto	153,97 zł
Cena netto	125,18 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-30,0
Kod producenta	SWKC-30,0
Kod EAN	5902004711133
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło stożkowe KC 30,0 mm Schmith SWKC-30,0

Wiertło z uchwytem stożkowym Morse'a do wiercenia precyzyjnych otworów o dużych średnicach w stali, żeliwie, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Wykonane ze stali szybkoobrotowej HSS zgodnie z normą DIN 345.

Średnica 30,0 mm

Materiał HSS

Uchwyt Stożek Morse'a

Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Uchwyt stożkowy Morse'a

Stożek Morse'a zapewnia stabilne mocowanie w wrzecionie wiertarki bez konieczności stosowania uchwyty wiertarskiego. Eliminuje luz osiowy, co przekłada się na precyzję wiercenia przy dużych średnicach. Dedykowany do wiertarek słupowych i stacjonarnych.

Stal szybkoobrotowa HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się podwyższoną twardością i odpornością na ścieranie. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co umożliwia pracę z wyższymi prędkościami obrotowymi niż w przypadku wiertel ze stali

węglowej.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt szlifowania 118° stanowi kompromis między łatwością centrowania a efektywnością skrawania. Uniwersalne zastosowanie w większości materiałów metalowych. Precyzyjne szlifowanie krawędzi skrawających zapewnia równomierny nacisk na materiał obrabiany.

Norma DIN 345

Wykonanie zgodne z niemiecką normą przemysłową DIN 345 gwarantuje powtarzalność wymiarów i tolerancji. Oznacza to zgodność z parametrami technicznymi wymaganymi w obróbce profesjonalnej i przemysłowej.

Specyfikacja techniczna

Średnica nominalna	30,0 mm
Model	SWKC-30,0
Producent	Schmith
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ uchwytu	Stożek Morse'a (KC)
Kąt wierzchołkowy	118° (szlifowany)
Norma wykonania	DIN 345
Przeznaczenie	Wiertła stożkowe do dużych średnic

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego w odlewniach
- Wykonywanie otworów w blokach silników i elementach maszynowych
- Wiercenie aluminium i jego stopów w przemyśle lotniczym
- Obróbka brązu i mosiądzu w armaturze i łożyskach
- Wiercenie tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
- Prace serwisowe w warsztatach mechanicznych
- Montaż instalacji przemysłowych wymagających dużych otworów

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Dla stali konstrukcyjnej zaleca się prędkość obrotową 200-300 obr/min przy posuwach 0,2-0,4 mm/obr. W przypadku aluminium można zwiększyć prędkość do 600-800 obr/min. Zawsze stosuj chłodziwo lub smar skrawający — wydłuża żywotność ostrza i poprawia jakość otworu.

Montaż w wrzecionie

Przed montażem dokładnie oczyść stożek wiertła i gniazdo wrzeciona z zanieczyszczeń. Nawet drobne zabrudzenia mogą powodować bicie osiowe. Wprowadź wiertło delikatnym ruchem obrotowym i dociśnij ręcznie — stożek Morse'a samohamowny utrzyma wiertło bez dodatkowych zabezpieczeń.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i pozostałości chłodziwa. Stożek zabezpiecz cienką warstwą oleju maszynowego przed korozją. Przechowuj w miejscu suchym, zabezpieczone przed uszkodzeniem krawędzi skrawających. Regularne ostrzenie przywraca geometrię kąta 118° i wydłuża okres użytkowania.