

## WIERTŁO KC 30,0 SWKC-30,0 SCHMITH



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

### 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  $118^\circ$  i wydłuża okres użytkowania.