

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-34-0-swkc-34-0-schmith-p-31208.html>

Wiertło KC 34,0 SWKC-34,0 SCHMITH



Cena brutto	160,66 zł
Cena netto	130,62 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-34,0
Kod producenta	SWKC-34,0
Kod EAN	5902004723594
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło maszynowe KC 34,0 SWKC-34,0 SCHMITH

Wiertło stożkowe ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do obróbki maszynowej na obrabiarkach stacjonarnych. Konstrukcja zgodna z normą DIN 345 z uchwytem typu stożek Morse'a zapewnia stabilny montaż w wiertarkach słupowych i frezarkach.

Średnica wiercenia 34,0 mm

Materiał HSS

Uchwyt Stożek Morse'a

Kąt wierzchołkowy 118°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał odporny na wysoką temperaturę generowaną podczas wiercenia. Zachowuje twardość i ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnej pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu do wiertel ze stali węglowej.

Stożek Morse'a wg DIN 345

Znormalizowany uchwyt stożkowy umożliwia bezpośredni montaż w wrzecionach obrabiarek bez dodatkowych adapterów. Połączenie stożkowe zapewnia samohamowność i precyzyjne centrowanie wiertła podczas pracy.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrza uniwersalny dla większości materiałów konstrukcyjnych. Zapewnia równowagę między skutecznością wiercenia a wytrzymałością krawędzi tnących przy obróbce stali, żeliwa i metali kolorowych.

Szlifowana powierzchnia

Precyzyjna obróbka szlifowaniem gwarantuje dokładną geometrię krawędzi tnących i rowków wiórowych. Przekłada się to na cylindryczność wykonywanych otworów i sprawną ewakuację wiórów z miejsca wiercenia.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKC-34,0
Producent	Schmith
Średnica wiercenia	34,0 mm
Materiał wykonania	Stal szybko tnąca (HSS)
Typ uchwytu	Stożek Morse'a
Norma konstrukcyjna	DIN 345
Kąt wierzchołkowy	118°
Wykończenie powierzchni	Szlifowane
Typ narzędzia	Wiertło maszynowe

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali niestopowej i konstrukcyjnej
- Obróbka stali stopowych o podwyższonej wytrzymałości
- Wiercenie żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wykonywanie otworów w brązie i mosiądzu
- Obróbka aluminium i stopów aluminium
- Wiercenie wybranych tworzyw sztucznych
- Prace na wiertarkach słupowych i stołowych
- Montaż w frezarkach z funkcją wiercenia

Kompatybilność z maszyną

Przed zakupem należy sprawdzić rozmiar stożka Morse'a w wrzecionie obrabiarki. Wiertła z uchwytem stożkowym wymagają zgodności oznaczenia (np. MK1, MK2, MK3). W przypadku niezgodności konieczne jest zastosowanie tulei redukcyjnej lub przejściówki.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia zaleca się stosowanie odpowiednich prędkości obrotowych zgodnie z obrabianym materiałem. Dla stali konstrukcyjnej przy średnicy 34 mm typowa prędkość wynosi 60-100 obr/min, dla aluminium 200-300 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub smarowania przedłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość wykonywanych otworów.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega uszkodzeniu krawędzi tnących. Regularne czyszczenie rowków wiórowych zapewnia prawidłową ewakuację materiału podczas następnych operacji.

Tępienie krawędzi tnących objawia się zwiększonym oporem podczas wiercenia, gorszą jakością powierzchni otworu i podwyższonym nagrzewaniem się narzędzia. Wiertła HSS można ostrzyć wielokrotnie, zachowując oryginalną geometrię kąta wierzchołkowego i symetrię krawędzi.