

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-35-0-swkc-35-0-schmith-p-30739.html>

## WIERTŁO KC 35,0 SWKC-35,0 SCHMITH



Cena brutto	<b>220,17 zł</b>
Cena netto	<b>179,00 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>SWKC-35,0</b>
Kod producenta	<b>SWKC-35,0</b>
Kod EAN	<b>5902004711157</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło kręte 35,0 mm SWKC-35,0 SCHMITH

Wiertło kręte ze stali szybko tnącej HSS z uchwytem stożkowym Morse'a, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów o dużych średnicach w metalach i tworzywach sztucznych. Wykonanie zgodne z normą DIN 345.

Średnica 35,0 mm

Typ uchwytu Stożek Morse'a

Kąt wierzchołkowy 118°

Norma DIN 345

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał o podwyższonej wydajności skrawania zapewnia dłuższą żywotność narzędzia oraz możliwość pracy z większymi prędkościami obrotowymi w porównaniu do wiertel ze stali węglowej.

#### Uchwyt stożkowy Morse'a

System mocowania stosowany w wiertarkach stołowych i słupowych, zapewniający centryczne osadzenie wiertła i przenoszenie dużych momentów obrotowych bez poślizgu. Wymaga wrzeciona z gniazdem stożkowym odpowiedniego rozmiaru.

### Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt przy wierzchołku zapewniający uniwersalność zastosowań. Zapewnia równowagę między szybkością wiercenia a trwałością ostrza przy obróbce większości metali.

### Wykonanie szlifowane

Rowki wiórowe oraz krawędzie skrawające wykonane metodą szlifowania, co gwarantuje precyzję geometrii narzędzia i czystość wykonywanych otworów.

## Specyfikacja techniczna

Średnica nominalna	35,0 mm
Symbol produktu	SWKC-35,0
Producent	SCHMITH
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ uchwytu	Stożek Morse'a
Kąt wierzchołkowy	118°
Norma wykonania	DIN 345
Typ wiertła	Kręte (spiralne)
Wykonanie rowków	Szlifowane

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka aluminium i stopów lekkich
- Wiercenie w brązie i innych stopach miedzi
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wiercenie w tworzywach sztucznych technicznych
- Prace warsztatowe wymagające dużych średnic otworów
- Montaż i konserwacja maszyn przemysłowych
- Konstrukcje stalowe i metalowe

### Kompatybilność z maszyną

Przed zakupem należy sprawdzić rozmiar stożka Morse'a w wrzecionie wiertarki. Wiertła o średnicy 35 mm wymagają zazwyczaj stożka MT4 lub MT5. W przypadku niezgodności konieczne jest zastosowanie tulejki redukcyjnej lub przejściówki.

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

Wiertła o dużych średnicach wymagają odpowiedniego doboru parametrów skrawania. Zaleca się stosowanie niższych prędkości obrotowych niż przy mniejszych średnicach, z jednoczesnym zwiększeniem posuwu. Należy zapewnić odpowiednie chłodzenie strefy skrawania, szczególnie przy obróbce stali.

Przed rozpoczęciem wiercenia zaleca się nawiercenie otworu wiertłem o mniejszej średnicy (10-15 mm), co ułatwi centrowanie i zmniejszy obciążenie narzędzia. Wiertło należy mocować w wrzecionie poprzez lekkie wbicie młotkiem z tworzywa lub drewna, unikając uszkodzenia stożka.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Stożek Morse'a powinien być wolny od zanieczyszczeń i uszkodzeń mechanicznych, gdyż wpływa to na dokładność osadzenia narzędzia.