

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

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.