

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-4-0-swkc-4-0-schmith-p-30703.html>



Wiertło KC 4,0 SWKC-4,0 SCHMITH

Cena brutto	22,11 zł
Cena netto	17,98 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWKC-4,0
Kod producenta	SWKC-4,0
Kod EAN	5902004713755
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło KC 4,0 SWKC-4,0 SCHMITH

Wiertło kształtowe ze stali szybko tnącej HSS z uchwytem stożkowym Morse'a do precyzyjnego wiercenia otworów o średnicy 4,0 mm w metalach i tworzywach sztucznych.

Średnica 4,0 mm
Typ uchwyty Stożek Morse'a
Kąt wierzchołkowy 118°
Norma DIN 345

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS o podwyższonej wydajności

Materiał narzędziowy zapewnia zwiększoną odporność na ścieranie i możliwość pracy przy wyższych prędkościach skrawania. Pozwala na dłuższą eksploatację bez konieczności częstego ostrzenia.

Uchwyt stożkowy Morse'a

Stożkowe połączenie zapewnia precyzyjne centrowanie i sztywne mocowanie w wrzecionie wiertarki stołowej lub kolumnowej. Eliminuje bicie promieniowe podczas wiercenia.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalny kąt ostrza odpowiedni do wiercenia większości metali. Zapewnia równowagę między łatwością centrowania a efektywnością usuwania wiórów przy średnich twardościach materiału.

Szlifowane powierzchnie robocze

Precyzyjne wykonanie krawędzi skrawających metodą szlifowania gwarantuje dokładność wymiarową otworów i czystość ich powierzchni. Redukuje siły skrawania i wibracje podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWKC-4,0
Producent	SCHMITH
Średnica wiercenia	4,0 mm
Typ wiertła	KC (kształtowe)
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ uchwytu	Stożek Morse'a
Kąt wierzchołkowy	118°
Norma wykonania	DIN 345
Wykonanie powierzchni	Szlifowane

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka aluminium i stopów lekkich
- Wiercenie brązu i innych stopów miedzi
- Wykonywanie otworów w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka tworzyw sztucznych technicznych
- Precyzyjne wiercenie na wiertarkach stołowych i kolumnowych
- Prace warsztatowe wymagające dokładności wymiarowej

Norma DIN 345 — co oznacza w praktyce

Norma DIN 345 określa wymiary i tolerancje wiertel ze stali szybko tnącej z uchwytem stożkowym. Gwarantuje zgodność z gniazdami stożkowymi w maszynach zgodnych z systemem Morse'a. Zapewnia powtarzalność wymiarów i jakość wykonania.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić zgodność stożka uchwytu z wrzecionem wiertarki. Powierzchnie stożka i gniazda muszą być czyste i wolne od zabrudzeń, które mogłyby wpłynąć na centrowanie.

Podczas wiercenia zaleca się stosowanie chłodziwa odpowiedniego dla obrabianego materiału. W przypadku stali — emulsja chłodząco-smarująca, dla aluminium — nafta lub spirytus, dla żeliwa możliwa praca na sucho.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału, osuszyć i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywać w miejscu chronionym przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi.

Dobór parametrów skrawania

Prędkość obrotowa zależy od obrabianego materiału: dla stali konstrukcyjnej 20-30 m/min, dla aluminium 60-100 m/min, dla żeliwa 15-25 m/min. Posuw należy dostosować do sztywności układu i średnicy wiertła — zazwyczaj 0,05-0,15 mm/obr dla średnicy 4 mm.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki warto rozważyć gwintowniki metryczne M4, pogłębiacze stożkowe do fazowania otworów oraz zestawy wiertel HSS w różnych średnicach. W przypadku pracy z materiałami o wyższej twardości pomocne mogą być wiertła kobaltowe HSS-Co.

...