

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kc-40-0-swkc-40-0-schmith-p-30740.html>

## WIERTŁO KC 40,0 SWKC-40,0 SCHMITH



Cena brutto	<b>292,32 zł</b>
Cena netto	<b>237,66 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>SWKC-40,0</b>
Kod producenta	<b>SWKC-40,0</b>
Kod EAN	<b>5902004711164</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło spiralne KC 40,0 mm SWKC-40,0 SCHMITH

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 40,0 mm, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów o dużych średnicach w metalach i tworzywach sztucznych. Wyposażone w stożkowy uchwyt Morse'a, zapewniający stabilne mocowanie w wiertarkach słupowych i frezarkach.

Średnica 40,0 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Stożek Morse'a

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał o podwyższonej wydajności skrawania, charakteryzujący się większą odpornością na ścieranie i możliwością pracy przy wyższych prędkościach obrotowych niż wiertła ze stali węglowej. Zachowuje twardość w temperaturach do około 600°C.

#### Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt dla wiertła uniwersalnego, zapewniający właściwe warunki skrawania w materiałach o różnej twardości. Umożliwia

sprawne odprowadzanie wiórów i zmniejsza ryzyko zakleszczenia narzędzia podczas wiercenia głębokich otworów.

### Uchwyt stożkowy Morse'a

System mocowania zapewniający samohamowność i precyzyjne centrowanie wiertła w wrzecionie maszyny. Eliminuje poślizg podczas pracy, co jest kluczowe przy dużych średnicach wiercenia. Wymaga odpowiedniej tulei redukcyjnej dopasowanej do wrzeciona wiertarki.

### Powierzchnia szlifowana

Precyzyjne wykonanie rowków spiralnych i krawędzi skrawających metodą szlifowania, co przekłada się na dokładność wymiarową otworów i mniejszą chropowatość ich powierzchni. Zmniejsza również wibracje podczas wiercenia.

## Specyfikacja techniczna

Średnica wiertła	40,0 mm
Symbol produktu	SWKC-40,0
Producent	SCHMITH
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ uchwytu	Stożek Morse'a
Kąt wierzchołkowy	118°
Norma	DIN 345
Wykonanie powierzchni	Szlifowane

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych w stalach konstrukcyjnych
- Obróbka aluminium i stopów aluminium
- Wiercenie w brązie i innych stopach miedzi
- Wykonywanie otworów w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Wiercenie tworzyw sztucznych technicznych
- Prace serwisowe i remontowe w przemyśle maszynowym
- Produkcja jednostkowa i małoseryjna w warsztatach mechanicznych
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M36-M42

### Kompatybilność uchwytu

Przed zakupem należy sprawdzić rozmiar stożka Morse'a we wrzecionie wiertarki lub frezarki. Wiertła o średnicy 40 mm standardowo wyposażane są w stożek Morse'a nr 4 lub 5. W przypadku niezgodności konieczne jest zastosowanie tulei redukcyjnej lub przejściówki.

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

Podczas wiercenia wiertłami o dużych średnicach należy stosować odpowiednie parametry skrawania. Prędkość obrotowa powinna być niższa niż dla wiertł małych średnic – dla stali konstrukcyjnej zaleca się około 50-80 obr/min, dla aluminium 150-200 obr/min. Konieczne jest stosowanie chłodziwa skrawającego lub oleju maszynowego, co wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość obrabianej powierzchni.

Po każdym użyciu wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału obrabianego. Stożek Morse'a powinien być wolny od zabrudzeń – nawet niewielkie zanieczyszczenia mogą powodować bicie narzędzia. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni roboczych.

Tępienie krawędzi skrawających objawia się zwiększonym oporem podczas wiercenia, przegrzewaniem narzędzia i pogorszeniem jakości otworu. Wiertło można regenerować przez ponowne ostrzenie, zachowując prawidłowy kąt wierzchołkowy i symetrię krawędzi.

### Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem przydatne mogą być: tuleje redukcyjne stożka Morse'a, chłodziwo do obróbki metali, imadło maszynowe do stabilnego mocowania detali, zestaw gwintowników M36-M42 do wykonywania gwintów w nawierconych otworach.

...