

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-hss-m35-13-mm-t03130-tvardy-p-21897.html>

Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 13 mm T03130 Tvardy

Cena brutto	34,59 zł
Cena netto	28,12 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T03130
Kod producenta	T03130
Kod EAN	5901477154645
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 13 mm TVARDY T03130

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS M35 z dodatkiem 5% kobaltu, przeznaczone do obróbki metali i stopów o podwyższonej twardości. Uchwyt cylindryczny, zgodność z normą DIN 338.

Srednica 13 mm

Materiał HSS M35 (5% Co)

Kąt wierzchołka 125°

Norma DIN 338

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS M35

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną stali. Wiertło zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co umożliwi pracę z większymi prędkościami obrotowymi i przy wyższych obciążeniach niż standardowe wiertła HSS.

Szlifowanie 3-stopniowe 125°

Wierzchołek szlifowany pod kątem 125° zamiast standardowych 118° zmniejsza siły osiowe podczas wiercenia. Pozwala rozpocząć wiercenie bez wcześniejszego punktowania, co przyspiesza pracę i zmniejsza ryzyko ześlizgnięcia się wiertła.

Szlifowana spirala

Precyzyjnie obrobiona powierzchnia rowków spiralnych redukuje tarcie podczas wiercenia i zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów. Zmniejsza to nagrzewanie się narzędzia i poprawia jakość wykonywanych otworów.

Zgodność z DIN 338

Norma określa tolerancje wymiarowe, kąty ostrza i parametry geometryczne. Gwarantuje powtarzalność wymiarów otworów i kompatybilność z uchwytyami wiertarskimi stosowanymi w przemyśle.

Specyfikacja techniczna

Model	T03130
Średnica wiertła	13 mm
Materiał	HSS M35 (stal szybkotnąca z 5% kobaltu)
Typ uchwyty	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125° (szlifowanie 3-stopniowe)
Norma	DIN 338
Rodzaj spirali	Szlifowana
Odporność termiczna	Do 600°C

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie stopów żelaza o podwyższonej twardości
- Prace w aluminium i stopach aluminium
- Wiercenie miedzi, mosiądzu i brązu
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wiercenie tytanu i jego stopów (przy odpowiednich parametrach)
- Zastosowania przemysłowe wymagające trwałości narzędzia

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej o wytrzymałości do 700 MPa zalecana prędkość obrotowa to około 300-400 obr/min przy średnicy 13 mm. Dla stali nierdzewnej zmniejsz prędkość o 30-40%. Stosuj chłodziwo lub smar skrawający, szczególnie przy materiałach trudnoskrawalnych.

Konserwacja

Po każdym użyciu oczyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału obrabianego. Sprawdzaj stan krawędzi skrawających – przy widocznym stępieniu narzędzie należy naostrzyć lub wymienić. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi.

Kompatybilność uchwytów

Wiertło z uchwytem cylindrycznym o średnicy 13 mm wymaga uchwytu wiertarskiego z zakresem szczęk minimum 13 mm. Sprawdź specyfikację wiertarki – większość uchwytów przemysłowych obsługuje średnice do 13 mm, niektóre modele hobby mają zakres tylko do 10 mm.