

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-hss-m35-3-mm-t03030-tvardy-p-21856.html>

Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 3 mm T03030 Tvardy

Cena brutto	3,90 zł
Cena netto	3,17 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T03030
Kod producenta	T03030
Kod EAN	5901477154478
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 3 mm TVARDY T03030

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS M35 z dodatkiem 5% kobaltu, przeznaczone do wiercenia w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 338, wyposażone w cylindryczny uchwyt oraz trójstopniowo szlifowany wierzchołek pod kątem 125°.

Srednica 3 mm

Materiał HSS M35 (5% Co)

Norma DIN 338

Kąt wierzchołka 125°

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS M35

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i żaroodporność stali. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi roboczych w temperaturach do 600°C, co ma znaczenie przy intensywnym wierceniu w stalach nierdzewnych i stopowych.

Wierzchołek szlifowany 3-stopniowo

Specjalne szlifowanie pod kątem 125° umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania. Zmniejsza to ryzyko ześlizgnięcia się wiertła i skraca czas przygotowania do pracy.

Szlifowana spirala

Precyzyjne wykonanie rowków spiralnych zapewnia skuteczne odprowadzanie wiórów z otworu oraz zmniejsza opór podczas wiercenia. Przekłada się to na mniejsze obciążenie wiertarki i dłuższą żywotność narzędzia.

Norma DIN 338

Standardowa geometria wiertła spiralnego z cylindrycznym uchwytem. Kompatybilne z uchwytami szybkococującymi i kluczowymi w wiertarkach przemysłowych i warsztatowych.

Specyfikacja techniczna

Model	T03030
Średnica wiertła	3 mm
Materiał	HSS M35 (HSS-Co5)
Zawartość kobaltu	5%
Norma	DIN 338
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125°
Typ szlifowania	3-stopniowe
Producent	TVARDY

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w stalach stopowych o podwyższonej twardości
- Prace w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka metali kolorowych (miedź, mosiądz, brąz)
- Wiercenie w aluminium i stopach aluminium
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe wymagające trwałości narzędzia

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla średnicy 3 mm w stali konstrukcyjnej zalecane obroty: 1500-2500 obr/min. Stosować posuw ręczny z umiarkowanym naciskiem. W stalach twardszych i nierdzewnych zmniejszyć obroty o 30-40% i stosować chłodzenie emulsją lub olejem.

Chłodzenie

W przypadku wiercenia otworów głębszych niż 3-krotność średnicy oraz przy pracy w stalach nierdzewnych stosować chłodzenie. Przedłuża to żywotność wiertła i poprawia jakość wykonanego otworu.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i zabrudzeń. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Unikać uderzeń mechanicznych, które mogą uszkodzić krawędzie tnące.

Informacje dodatkowe

Wiertła kobaltowe HSS M35 stanowią kompromis między wiertłami standardowymi HSS a narzędziami węglkowymi. Oferują wyższą odporność na ścieranie niż standardowe HSS, zachowując przy tym dobrą plastyczność, co zmniejsza ryzyko pęknięć podczas pracy. Są ekonomicznym rozwiązaniem do regularnej obróbki materiałów trudnoskrawalnych.