

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-hss-m35-4-mm-tvardy-t03040-p-21882.html>



Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 4 mm TVARDY T03040

Cena brutto	4,22 zł
Cena netto	3,43 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T03040
Kod producenta	T03040
Kod EAN	5901477154492
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 4 mm TVARDY T03040

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS z dodatkiem 5% kobaltu, przeznaczone do wiercenia w metalach o podwyższonej twardości. Wykonane zgodnie z normą DIN 338, zapewnia zwiększoną odporność termiczną i wydłużoną żywotność narzędzia.

Średnica 4 mm
Materiał HSS M35 (5% Co)
Norma DIN 338
Kąt wierzchołka 125°

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS M35

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną stali szybko tnącej. Pozwala to na pracę w wyższych temperaturach bez utraty ostrości krawędzi, co jest istotne przy wierceniu materiałów trudnoskrawalnych, takich jak stal nierdzewna czy stopy żaroodporne.

Szlifowany wierzchołek 3-stopniowy 125°

Precyzyjne szlifowanie pod kątem 125° zapewnia samopozycjonowanie wiertła na powierzchni materiału. Eliminuje to konieczność wcześniejszego punktowania, skraca czas pracy i zmniejsza ryzyko ześlizgnięcia się narzędzia podczas rozpoczynania wiercenia.

Szlifowana spirala

Precyzyjnie obrobione rowki spiralne zapewniają efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza to tarcie, zapobiega zakleszczeniu wiertła i poprawia jakość wykonanego otworu poprzez redukcję nagrzewania się narzędzia.

Uchwyt cylindryczny

Standardowy trzpień walcowy zgodny z normą DIN 338 zapewnia kompatybilność z większością wkrętarek, wiertarek stacjonarnych i uchwytów szybkomocujących. Średnica uchwyty odpowiada średnicy wiertła.

Specyfikacja techniczna

Model	T03040
Średnica wiertła	4 mm
Materiał	HSS M35 (stal szybkotnąca z 5% kobaltu)
Norma wykonania	DIN 338
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125°
Typ szlifowania	3-stopniowe
Spirala	Szlifowana

Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka stali nierdzewnej i kwasoodpornej
- Wiercenie w stopach żaroodpornych
- Prace w żeliwie i metalach kolorowych
- Zastosowania przemysłowe wymagające zwiększonej trwałości narzędzia
- Wiercenie w warunkach intensywnej eksploatacji
- Prace w materiałach o twardości do 900 N/mm²

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej przy średnicy 4 mm zalecana prędkość obrotowa wynosi około 2000-2500 obr/min. Dla stali nierdzewnej należy zmniejszyć obroty o 30-40%. Stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Ostrzenie

Wiertła kobaltowe można ostrzyć wielokrotnie, zachowując oryginalny kąt wierzchołka 125° i symetrię krawędzi skrawających. Należy używać tarcz diamentowych lub elektrokorundowych, unikając przegrzewania materiału podczas szlifowania.

Przechowywanie

Wiertła należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed kontaktem z innymi narzędziami. Zaleca się stosowanie kasetek lub stojaków z oddzielnymi gniazdami, co zapobiega uszkodzeniu krawędzi tnących.