

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-hss-m35-5-5-mm-t03055-tvardy-p-21885.html>

Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 5,5 mm T03055 Twardy

Cena brutto	6,16 zł
Cena netto	5,01 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T03055
Kod producenta	T03055
Kod EAN	5901477154522
Producent	Twardy

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 5,5 mm TVARDY T03055

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS M35 z dodatkiem 5% kobaltu, przeznaczone do wiercenia w metalach o podwyższonej twardości. Wykonane zgodnie z normą DIN 338, z cylindrycznym uchwytem pasującym do standardowych uchwytów wiertarskich.

Średnica 5,5 mm

Materiał HSS M35 (Co 5%)

Norma DIN 338

Kąt wierzchołka 125°

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS M35

Dodatek 5% kobaltu zwiększa odporność na wysokie temperatury powstające podczas wiercenia. Wiertło zachowuje twardość i ostrość krawędzi nawet przy intensywnej pracy w trudno obrabialnych materiałach, takich jak stal nierdzewna czy stal hartowana do 900 N/mm².

Szlifowana spirala

Precyzyjnie obrobiona spirala zapewnia dokładne prowadzenie wiertła w materiale oraz efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza to ryzyko zakleszczenia i przegrzania narzędzia, co wydłuża jego żywotność.

Wierzchołek 3-stopniowy 125°

Specjalne szlifowanie wierzchołka pod kątem 125° umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania. Konstrukcja ta zmniejsza siły osiowe i ułatwia centrowanie, co przyspiesza pracę i zwiększa precyzję otworów.

Zgodność z normą DIN 338

Standardowe wymiary i tolerancje według normy DIN 338 gwarantują powtarzalność wykonania i uniwersalność zastosowania. Wiertło pasuje do wszystkich standardowych uchwytów wiertarskich.

Specyfikacja techniczna

Model	T03055
Średnica wiertła	5,5 mm
Materiał	HSS M35 (stal szybkotnąca z 5% kobaltu)
Norma wykonania	DIN 338
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125° (szlifowanie 3-stopniowe)
Rodzaj spirali	Szlifowana
Zawartość kobaltu	5%

Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka stali nierdzewnej i kwasoodpornej
- Wiercenie w stali hartowanej do 900 N/mm²
- Prace w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka stopów tytanu i niklu
- Wiercenie w aluminium i stopach lekkich
- Zastosowania przemysłowe wymagające dużej trwałości narzędzia
- Prace konserwacyjno-remontowe w warunkach intensywnego użytkowania

Zalecenia dotyczące użytkowania

Dla uzyskania optymalnych rezultatów stosuj odpowiednie prędkości obrotowe w zależności od obrabianego materiału. W przypadku

stali twardych zaleca się użycie chłodziwa lub emulsji obróbkowej. Regularnie usuwaj wióry z rowków spiralnych, aby zapobiec przegrzewaniu wiertła. Unikaj nadmiernego docisku – wiertło kobaltowe jest twarde, ale może pękać przy przeciążeniu bocznym.

Informacje dodatkowe

Wiertła kobaltowe HSS M35 stanowią rozwiązanie pośrednie między standardowymi wiertłami HSS a narzędziami z węglików spiekanych. Zapewniają znacznie dłuższą żywotność niż wiertła zwykłe HSS, przy zachowaniu odporności na udary i elastyczności, której brakuje narzędziom węglkowym. Szczególnie sprawdzają się w aplikacjach, gdzie występują zmienne warunki obróbki lub praca z materiałami o niejednorodnej twardości.