

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-hss-m35-5-mm-t03050-tvardy-p-21884.html>

## Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 5 mm T03050 Tvardy

Cena brutto	<b>5,48 zł</b>
Cena netto	<b>4,46 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>T03050</b>
Kod producenta	<b>T03050</b>
Kod EAN	<b>5901477154515</b>
Producent	<b>Tvardy</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 5 mm TVARDY T03050

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS M35 z 5% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia w metalach. Wierzchołek szlifowany 3-stopniowo pod kątem 125° umożliwia rozpoczęcie pracy bez punktowania.

Srednica 5 mm

Materiał HSS M35 (5% Co)

Norma DIN 338

Kąt wierzchołka 125°

### Charakterystyka techniczna

#### Stop HSS M35 z kobaltem

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną stali szybko tnącej. Wiertło zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co wydłuża żywotność narzędzia przy pracy z twardszymi materiałami i większych obrotach.

#### Szlifowanie 3-stopniowe wierzchołka

Kąt 125° zapewnia samopozycjonowanie wiertła na powierzchni materiału. Eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania, skraca czas pracy i zmniejsza ryzyko przesunięcia otworu podczas nawiercania.

### Precyzyjnie szlifowana spirala

Rowki spiralne z obróbki szlifierskiej zapewniają równomierny odpływ wiórów z otworu. Zmniejsza to tarcie i nagrzewanie się narzędzia, a także poprawia jakość powierzchni wywierconego otworu.

### Zgodność z normą DIN 338

Standard DIN 338 określa geometrię, tolerancje wymiarowe i parametry techniczne wiertła. Zapewnia wymiennność z innymi narzędziami tego typu oraz kompatybilność z uchwytyami wiertarskimi o chwycie cylindrycznym.

## Specyfikacja techniczna

Model	T03050
Średnica nominalna	5 mm
Materiał	HSS M35 (stal szybko tnąca z 5% kobaltu)
Norma	DIN 338
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125°
Typ szlifowania	3-stopniowe
Obróbka spirali	Szlifowana

## Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych do twardości 900 N/mm<sup>2</sup>
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Prace w metalach kolorowych: miedzi, brązie, aluminium
- Zastosowania przemysłowe wymagające zwiększonej trwałości narzędzia
- Wiercenie w warunkach obciążenia termicznego
- Prace montażowe i naprawcze w metalurgii

### Kompatybilność z uchwytyami

Uchwyt cylindryczny o średnicy 5 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich: szczękowych (od 1 do 13 mm), szybko mocujących oraz wrzecion wiertarek stacjonarnych i przenośnych. Sprawdź zakres zaciskowy uchwytu przed rozpoczęciem pracy.

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

Wiertła kobaltowe HSS M35 charakteryzują się zwiększoną odpornością na temperatury robocze, jednak zastosowanie chłodziwa lub smarowania przedłuży ich żywotność. W przypadku stali nierdzewnych zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju maszynowego.

Parametry skrawania należy dostosować do obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych zalecane prędkości obrotowe przy średnicy 5 mm wynoszą 1800-2400 obr/min, dla stali nierdzewnych 1200-1600 obr/min. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku powodującego przegrzanie.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Przechowywanie w suchym miejscu, w dedykowanych kasetach lub uchwytach zapobiega uszkodzeniu krawędzi skrawających. Regularne ostrzenie przywraca pierwotne parametry geometryczne narzędzia.

### Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami HSS M35 zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarujących, uchwytów szybko mocujących oraz zestawów ostrzałek do regeneracji krawędzi skrawających. W ofercie dostępne są również wiertła w innych średnicach z serii TVARDY M35.