

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	6,48 zł
Cena netto	5,27 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T03050
Kod producenta	T03050
Kod EAN	5901477154515
Producent	Tvardy

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 uchwytami 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/mm²
- 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 uchwytami

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.