

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-hss-m35-7-5-mm-tvardy-t03075-p-21889.html>



Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 7,5 mm TVARDY T03075

Cena brutto	11,20 zł
Cena netto	9,11 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T03075
Kod producenta	T03075
Kod EAN	5901477154560
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 7,5 mm TVARDY T03075

Wiertło ze stali szybko tnącej HSS M35 z 5-procentowym dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia w metalach o zwiększonej twardości. Konstrukcja zgodna z normą DIN 338 zapewnia uniwersalność zastosowania i kompatybilność z uchwytyami wiertarskimi.

Średnica 7,5 mm
Materiał HSS M35 (5% Co)
Typ uchwytu Cylindryczny
Kąt wierzchołka 125°

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS M35

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną stali szybko tnącej. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi przy temperaturach do 600°C, co ma znaczenie przy intensywnym wierceniu w stalach nierdzewnych i stopowych. Materiał ten zapewnia dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu do standardowych wiertel HSS.

Trójstopniowe szlifowanie wierzchołka

Wierzchołek szlifowany pod kątem 125° eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania powierzchni. Konstrukcja ta redukuje siły osiowe przy rozpoczęciu wiercenia i zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. Kąt 125° jest zoptymalizowany pod wiercenie materiałów o twardości powyżej 800 N/mm².

Precyzyjnie szlifowana spirala

Spirala wykonana w procesie szlifowania precyzyjnego zapewnia dokładność wymiarową otworu w tolerancji H8. Gładka powierzchnia rowków spiralnych usprawnia odprowadzanie wiórów i zmniejsza tarcie, co przekłada się na niższą temperaturę pracy i mniejsze zużycie narzędzia.

Zgodność z normą DIN 338

Wiertło wykonane zgodnie z normą DIN 338, co oznacza standardowe wymiary uchwyty cylindrycznego i długości roboczej. Zapewnia to kompatybilność z wszystkimi wiertarkami i uchwytami wiertarskimi dostępnymi na rynku. Średnica uchwyty odpowiada średnicy wiertła.

Specyfikacja techniczna

Model	T03075
Średnica wiertła	7,5 mm
Materiał	HSS M35 (stal szybkotnąca z 5% kobaltu)
Typ uchwyty	Cylindryczny
Norma	DIN 338
Kąt wierzchołka	125°
Typ szlifowania	Trójstopniowe
Obróbka spirali	Szlifowana
Producent	TVARDY

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach niestopowych i niskostopowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych austenitycznych i ferrytycznych
- Wiercenie w stalach kwasoodpornych i żaroodpornych
- Prace w stalach hartowanych do twardości 45-50 HRC
- Wiercenie w stopach tytanu i stopach niklu
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wykonywanie otworów w konstrukcjach spawanych
- Zastosowania przemysłowe wymagające zwiększonej trwałości narzędzia

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obróbki

Dla stali konstrukcyjnych zalecana prędkość obrotowa wynosi 800-1000 obr/min, dla stali nierdzewnych 400-600 obr/min. Posuw powinien być dostosowany do twardości materiału: dla stali miękkich 0,15-0,20 mm/obr, dla stali twardych 0,08-0,12 mm/obr. Stosowanie chłodziwa lub środka smarującego wydłuża żywotność wiertła.

Ostrzenie i konserwacja

Wiertło można ostrzyć wielokrotnie przy zachowaniu kąta wierzchołka 125° i symetrii krawędzi skrawających. Ostrzenie należy przeprowadzać na szlifierce narzędziowej z chłodzeniem, aby nie dopuścić do odpuszczenia materiału. Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją.

Informacje dodatkowe

Wiertła HSS M35 stanowią rozwiązanie pośrednie między standardowymi wiertłami HSS a wiertłami z węglików spiekanych. Są bardziej odporne na zużycie niż HSS, przy jednocześnie niższej cenie niż węgliki. Zalecane do zastosowań, gdzie standardowe wiertła HSS ulegają zbyt szybkiemu stępieniu, a użycie węglików jest ekonomicznie nieuzasadnione.