

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-hss-m35-7-mm-t03070-tvardy-p-21888.html>

## Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 7 mm T03070 Twardy

Cena brutto	<b>11,55 zł</b>
Cena netto	<b>9,39 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>T03070</b>
Kod producenta	<b>T03070</b>
Kod EAN	<b>5901477154553</b>
Producent	<b>Tvardy</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 7 mm TVARDY T03070

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS M35 z dodatkiem 5% kobaltu, przeznaczone do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych i stopowych. Konstrukcja zgodna z normą DIN 338 zapewnia uniwersalność zastosowania w standardowych uchwytach wiertarskich.

Średnica 7 mm

Materiał HSS M35 (Co 5%)

Norma DIN 338

Kąt wierzchołka 125°

### Charakterystyka techniczna

#### Stop kobaltowy HSS M35

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną stali szybko tnącej. Materiał zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co pozwala na pracę z wyższymi prędkościami obrotowymi bez utraty ostrości krawędzi.

### Szlifowanie 3-stopniowe wierzchołka

Wierzchołek szlifowany pod kątem 125° umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania powierzchni. Konstrukcja redukuje siły osiowe podczas nawiercania, co zwiększa precyzję i zmniejsza ryzyko ześlizgnięcia się wiertła.

### Precyzyjnie szlifowana spirala

Gładka powierzchnia rowków spiralnych zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza to ryzyko zakleszczenia wiertła i poprawia jakość powierzchni wewnętrznej otworu, szczególnie przy wierceniu głębokich otworów.

### Uchwyt cylindryczny

Standardowy trzpień walcowy zgodny z normą DIN 338 pasuje do większości uchwytów wiertarskich – zarówno samozaciskowych, jak i kluczowych. Zapewnia stabilne mocowanie w wiertarkach ręcznych i stacjonarnych.

## Specyfikacja techniczna

Model	T03070
Średnica wiertła	7 mm
Materiał	HSS M35 (stal szybkotnąca z 5% kobaltu)
Norma	DIN 338
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125°
Typ szlifowania	3-stopniowe
Zawartość kobaltu	5%

## Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych (S235, S355)
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w stalach stopowych i hartowanych (do 900 N/mm<sup>2</sup>)
- Prace w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Wiercenie w aluminium i stopach miedzi
- Zastosowania przemysłowe wymagające dużej trwałości narzędzia
- Prace montażowe i instalacyjne w konstrukcjach stalowych
- Obróbka elementów metalowych w warsztacie i na budowie

## Użytkowanie i konserwacja

---

## **Parametry pracy**

Dla stali konstrukcyjnych zalecana prędkość obrotowa to około 800-1200 obr/min (dla średnicy 7 mm). W przypadku stali nierdzewnych należy zmniejszyć prędkość o 30-40% i stosować chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku.

## **Chłodzenie i smarowanie**

Przy wierceniu stali stopowych i nierdzewnych zaleca się stosowanie chłodziwa. Dla stali węglowych wystarczy okresowe chłodzenie lub praca na sucho z przerwami. Emulsja chłodząca wydłuża żywotność wiertła nawet o 50% i poprawia jakość otworu.

## **Ostrzenie**

Wiertło można ostrzyć na szlifierce do wiertel z zachowaniem kąta  $125^\circ$  i symetrii krawędzi skrawających. Prawidłowo naostrzone wiertło kobaltowe zachowuje parametry pracy przez wiele cykli regeneracji. Należy unikać przegrzania materiału podczas ostrzenia.