

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 Tvardy

Cena brutto	10,27 zł
Cena netto	8,35 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T03070
Kod producenta	T03070
Kod EAN	5901477154553
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 7 mm TVARDY T03070

Wiertło spiralne ze stali szybkoobrotowej 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 szybkoobrotowej. 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/mm²)
- 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° i symetrii krawędzi skrawających. Prawidłowo naostrzone wiertło kobaltowe zachowuje parametry pracy przez wiele cykli regeneracji. Należy unikać przegrzania materiału podczas ostrzenia.