

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



Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 7 mm TVARDY T03070

Cena brutto	10,39 zł
Cena netto	8,45 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
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 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/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.