

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-hss-m35-8-5-mm-t03085-tvardy-p-21891.html>

Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 8,5 mm T03085 Twardy

Cena brutto	15,25 zł
Cena netto	12,40 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T03085
Kod producenta	T03085
Kod EAN	5901477154584
Producent	Twardy

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 8,5 mm TVARDY T03085

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS M35 z 5% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych oraz materiałach o podwyższonej twardości. Średnica 8,5 mm, uchwyt cylindryczny, wykonanie zgodne z normą DIN 338.

Materiał HSS M35 (Co 5%)

Średnica 8,5 mm

Kąt wierzchołka 125°

Norma DIN 338

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS M35

Dodatek 5% kobaltu podwyższa temperaturę odpuszczania stopu do około 600°C, co umożliwia pracę w wyższych temperaturach bez utraty twardości. Dzięki temu wiertło zachowuje właściwości skrawne nawet przy intensywnym wierceniu w stalach trudno skrawalnych.

Wierzchołek szlifowany 3-stopniowo

Kąt wierzchołka 125° z trójstopniowym szlifowaniem eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Taka geometria zapewnia stabilne centrowanie wiertła i równomierne rozłożenie sił skrawania, co zwiększa trwałość narzędzia.

Precyzyjnie szlifowana spirala

Rowki spiralne wykonane metodą szlifowania (nie walcowania) zapewniają gładką powierzchnię, co przekłada się na sprawny odprowadzanie wiórów z otworu i zmniejsza ryzyko zakleszczenia wiertła podczas pracy.

Norma DIN 338

Wymiary zgodne z normą DIN 338 oznaczają standardową długość całkowitą i długość roboczą dla danej średnicy. Gwarantuje to wymiennność z innymi wiertłami tej samej klasy oraz kompatybilność z uchwytami cylindrycznymi.

Specyfikacja techniczna

Model	T03085
Średnica wiertła	8,5 mm
Materiał	HSS M35 (stal szybkotnąca z 5% kobaltu)
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125° (szlifowanie 3-stopniowe)
Norma	DIN 338
Wykonanie spirali	Szlifowana
Producent	TVARDY

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 1200 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych austenitycznych i ferrytycznych
- Wiercenie w stalach żaroodpornych i kwasoodpornych
- Prace w stalach hartowanych (do 45 HRC)
- Obróbka stopów tytanu i niklu
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Zastosowania w przemyśle maszynowym i konstrukcyjnym
- Prace serwisowe i naprawcze wymagające zwiększonej trwałości narzędzia

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla średnicy 8,5 mm w stali konstrukcyjnej zalecane obroty to około 800-1200 obr/min (w zależności od twardości materiału). W stalach nierdzewnych należy zmniejszyć prędkość obrotową o 30-40%. Posuw powinien być równomierny, dostosowany do głębokości wiercenia – nadmierny posuw skraca żywotność wiertła.

Chłodzenie i smarowanie

Przy wierceniu stali nierdzewnych i materiałów trudno skrawalnych stosowanie chłodziwa jest obowiązkowe. Można używać emulsji chłodząco-smarujących lub oleju skrawającego. W przypadku stali konstrukcyjnych chłodzenie zwiększa trwałość narzędzia, choć nie jest bezwzględnie wymagane przy krótkich seriach.

Ostrzenie

Wiertła kobaltowe można ostrzyć wielokrotnie, zachowując oryginalny kąt wierzchołka 125° i symetrię krawędzi skrawających. Ostrzenie należy wykonywać na mokro, aby nie przegrzać materiału i nie utracić właściwości stopu kobaltowego. Prawidłowo naostrzone wiertło zachowuje parametry zbliżone do nowego narzędzia.