

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-hss-m35-8-mm-t03080-tvardy-p-21890.html>

Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 8 mm T03080 Twardy

Cena brutto	13,73 zł
Cena netto	11,16 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T03080
Kod producenta	T03080
Kod EAN	5901477154577
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 8 mm TVARDY T03080

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS M35 z 5% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do obróbki materiałów metalowych o podwyższonej twardości. Wykonane zgodnie z normą DIN 338 z uchwytem cylindrycznym.

Srednica 8 mm

Materiał HSS M35 (5% Co)

Kąt wierzchołka 125°

Norma DIN 338

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 umożliwia pracę z większymi prędkościami obrotowymi bez utraty właściwości skrawnych.

Szlifowanie 3-stopniowe 125°

Wierzchołek szlifowany pod kątem 125° z trzystopniowym ścienieniem umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania. Konstrukcja ta redukuje siły osiowe i zapobiega wędrowaniu wiertła po powierzchni materiału.

Precyzyjna spirala

Rowki spiralne szlifowane na całej długości zapewniają efektywne odprowadzanie wiórów z otworu oraz stabilność prowadzenia wiertła. Gładka powierzchnia rowków zmniejsza tarcie i zapobiega zatykaniu się wiórami.

Uchwyt cylindryczny DIN 338

Standardowy uchwyt cylindryczny kompatybilny z wiertarkami, wkrętarkami oraz uchwytami tokarskimi. Norma DIN 338 gwarantuje zgodność wymiarową z powszechnie stosowanymi narzędziami mocującymi.

Specyfikacja techniczna

Model	T03080
Średnica nominalna	8 mm
Materiał	HSS M35 (stal szybkotnąca z 5% kobaltem)
Norma wykonania	DIN 338
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125°
Typ szlifowania	3-stopniowe
Zawartość kobaltu	5%

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnych i narzędziowych o twardości do 1200 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie stopów żelaza i metali nieżelaznych
- Prace w aluminium, mosiądzu i brązie
- Wykonywanie otworów w materiałach trudnoskrawalnych
- Zastosowania przemysłowe wymagające trwałości narzędzia
- Prace konserwacyjne i remontowe w metalurgii
- Montaż konstrukcji stalowych

Zalety stopu kobaltowego

Wiertła HSS M35 wyróżniają się żywotnością przekraczającą standardowe wiertła HSS nawet o 300%. Kobalt zwiększa twardość na gorąco, co pozwala na stosowanie wyższych prędkości skrawania bez konieczności intensywnego chłodzenia. Materiał ten zachowuje

strukturę krystaliczną nawet przy długotrwałej pracy w wysokich temperaturach.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy upewnić się, że materiał jest stabilnie zamocowany. W przypadku stali twardszych zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej, która wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość obróbki. Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do rodzaju materiału – dla stali konstrukcyjnej około 800-1000 obr/min przy średnicy 8 mm.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabrudzeń. Regularne ostrzenie krawędzi skrawających na szlifierce narzędziowej pozwala zachować parametry geometryczne i wydłuża okres użytkowania. Wiertła kobaltowe można ostrzyć wielokrotnie bez utraty właściwości.

Jak sprawdzić kompatybilność

Wiertło o średnicy 8 mm wymaga uchwytu wiertarskiego o zakresie zaciskowym minimum 1,5-13 mm. Przed zakupem należy sprawdzić maksymalną średnicę wiercenia w metalu podawaną przez producenta narzędzia. Dla wiertarek akumulatorowych zaleca się moc minimum 18V przy wierceniu w stali.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS M35 w różnych średnicach (1-13 mm) oraz emulsję chłodząco-smarującą dedykowaną do obróbki stali. W przypadku częstego wiercenia materiałów o twardości powyżej 1000 N/mm² przydatny będzie także punkcjak automatyczny do oznaczania punktów wiercenia.