

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-hss-m35-9-mm-t03090-tvardy-p-21892.html>

Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 9 mm T03090 Twardy

Cena brutto	16,30 zł
Cena netto	13,25 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T03090
Kod producenta	T03090
Kod EAN	5901477154591
Producent	Twardy

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 9 mm TVARDY T03090

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS z dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia w metalach, w tym materiałach trudnoobrabialnych. Uchwyt cylindryczny zgodny z normą DIN 338.

Srednica 9 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. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi roboczych przy temperaturach do 600°C, co pozwala na pracę z wyższymi prędkościami obrotowymi i wydłuża żywotność narzędzia w porównaniu do standardowych wiertel HSS.

Szlifowanie 3-stopniowe wierzchołka

Kąt 125° z trójstopniowym szlifowaniem zapewnia samopozycjonowanie wiertła w materiale. Eliminuje to konieczność wcześniejszego punktowania, przyspiesza pracę i redukuje ryzyko zsunięcia się wiertła na początku wiercenia.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia dokładne prowadzenie wiertła oraz efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Redukuje to nagrzewanie się narzędzia i poprawia jakość wykonanego otworu.

Zwiększona odporność na zużycie

Kobalt w strukturze stali poprawia odporność na ścieranie i utlenianie w wysokich temperaturach. Wiertło zachowuje parametry robocze nawet przy intensywnym użytkowaniu w materiałach o twardości do 900 N/mm².

Specyfikacja techniczna

Model	T03090
Średnica wiertła	9 mm
Materiał	HSS M35 (stal szybkoobrotowa z 5% kobaltu)
Norma	DIN 338
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125°
Typ szlifowania	3-stopniowe
Wykonanie spirali	Szlifowana

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Praca z trudnoobrabialnymi stopami metali
- Wiercenie w aluminium i jego stopach
- Obróbka miedzi, mosiądzu i brązu
- Zastosowania przemysłowe wymagające trwałości narzędzia
- Prace warsztatowe w metalurgii i mechanice

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt cylindryczny o średnicy 9 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich. Sprawdź zakres zaciskowy uchwytu w

wiertarce lub wkrętarce — powinny obejmować średnicę 9 mm. W przypadku wiertarek stacjonarnych upewnij się, że moc silnika wynosi minimum 500 W dla optymalnej pracy z tym średnicą.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w metalach stosuj chłodzenie emulsją lub olejem do obróbki skrawaniem. Dla stali nierdzewnych zalecana prędkość obrotowa to około 400-600 obr/min przy średnicy 9 mm. W przypadku stali konstrukcyjnych można zwiększyć prędkość do 800-1000 obr/min.

Po użyciu oczyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Regularnie sprawdzaj ostrość krawędzi tnących — stępione wiertło generuje więcej ciepła i zwiększa ryzyko uszkodzenia. Przechowuj narzędzie w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uderzeniami mechanicznymi.

Ostrzenie

Wiertło można ostrzyć na szlifierce z tarczą korundową o ziarnistości 60-80. Zachowaj oryginalny kąt wierzchołka 125° i symetrię obu krawędzi tnących. Unikaj przegrzewania materiału podczas ostrzenia — nadmierna temperatura obniża twardość stopu kobaltowego.