

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-10-0-swcohit-10-0-schmith-p-32099.html>



Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 10,0 SWCOHIT-10,0 SCHMITH

Cena brutto	32,42 zł
Cena netto	26,36 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCOHIT-10,0
Kod producenta	SWCOHIT-10,0
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 10,0 SCHMITH

Wiertło kobaltowe z funkcją pilotującą, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów w metalach. Konstrukcja z bocznymi ostrzami tnącymi i stożkowym rdzeniem zapewnia stabilność wiercenia oraz równe krawędzie otworu.

Średnica 10,0 mm
Typ uchwytu Walcowy
Materiał Stop kobaltowy
Technologia HI-TEK pilotująca

Charakterystyka techniczna

Funkcja pilotująca

Geometria ostrza eliminuje efekt wędrowania wiertła po powierzchni materiału podczas nawiercania. Wiertło utrzymuje stabilny tor wiercenia od pierwszego kontaktu z materiałem, co zwiększa precyzję pozycjonowania otworów.

Boczne ostrza tnące

Specjalnie zeszlifowane dodatkowe krawędzie tnące po bokach wiertła wycinają materiał na całej głębokości otworu. Efekt to równe, gładkie brzegi bez zadziorów i odkształceń, szczególnie istotne przy cienkościennych materiałach.

Stożkowy rdzeń

Rdzeń wiertła pogrubiający się ku uchwyтови zwiększa sztywność konstrukcji i redukuje naprężenia podczas wiercenia. Rozwiązanie to minimalizuje ryzyko pęknięcia wiertła przy obciążeniach skrętnych w twardych materiałach.

Stop kobaltowy

Dodatek kobaltu do stali szybko tnącej podnosi twardość i odporność na temperaturę. Wiertła kobaltowe zachowują ostrość krawędzi tnących podczas pracy z materiałami o twardości do 1200 N/mm² i utrzymują parametry skrawania w temperaturze do 600°C.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCOHIT-10,0
Średnica wiertła	10,0 mm
Materiał	Stop kobaltowy (HSS-Co)
Typ konstrukcji	Pilotujące z bocznymi ostrzami
Kształt rdzenia	Stożkowy
Typ uchwytu	Walcowy
Producent	SCHMITH
Seria	HI-TEK

Zastosowanie

- Wiercenie precyzyjnych otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie stopów aluminium i miedzi
- Prace w cienkich blachach wymagających równych krawędzi
- Montaż konstrukcji stalowych z wymaganiami dokładności pozycjonowania
- Obróbka rur i profili metalowych
- Prace serwisowe w przemyśle maszynowym
- Wiercenie w trudno dostępnych miejscach wymagających stabilności procesu

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla średnicy 10,0 mm w stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 800-1200 obr/min przy posuwach 0,1-0,15 mm/obr. W stalach nierdzewnych należy zmniejszyć prędkość obrotową o 30-40%. Obowiązkowe stosowanie chłodziwa lub smarowania podczas wiercenia.

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy o średnicy 10,0 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich: trzyszczękowych samozaciskowych, szybkozmianowych oraz kłowych. Sprawdź, czy wiertarka ma odpowiednią moc (min. 600 W dla tej średnicy) oraz zakres uchwytu obejmujący 10 mm.

Przechowywanie

Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i kontaktem z innymi narzędziami. Po użyciu oczyścić z wiórów i nałożyć cienką warstwę oleju ochronnego na ostrza. Unikać uderzeń mechanicznych mogących uszkodzić krawędzie tnące.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem pilotującym zaleca się stosowanie chłodziw do obróbki metali, zestawów punktaków centrujących oraz uchwytów wiertarskich z systemem szybkiej wymiany narzędzi. Przy wierceniu seryjnym warto rozważyć zakup kompletu wiertel w różnych średnicach z tej samej serii HI-TEK.

...