

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-10-5-swcohit-10-5-schmith-p-32100.html>



Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 10,5 SWCOHIT-10,5 SCHMITH

Cena brutto	33,00 zł
Cena netto	26,83 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCOHIT-10,5
Kod producenta	SWCOHIT-10,5
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 10,5 mm SCHMITH

Wiertło kobaltowe z technologią pilotującą, zaprojektowane do precyzyjnego wiercenia w metalach. Konstrukcja z bocznym ostrzem eliminuje efekt zbaczania z toru, zapewniając dokładne nawiercenie i równe brzegi otworu.

Średnica	10,5 mm
Materiał	Stal kobaltowa
Typ uchwytu	Walcowy
Technologia	HI-TEK pilotujące

Charakterystyka techniczna

Technologia pilotująca

System pilotujący zapobiega zmianie toru wiercenia podczas pracy. Wiertło pozostaje stabilne nawet przy wierceniu w trudno dostępnych miejscach lub pod kątem, co eliminuje konieczność korygowania pozycji i zwiększa dokładność wykonania.

Boczne ostrza tnące

Specjalnie zeszlifowane boczne ostrza wycinają materiał w sposób kontrolowany, tworząc otwór o równych brzegach bez zadziorów. Rozwiązanie szczególnie istotne przy wierceniu cienkich blach, gdzie standardowe wiertła mogą powodować rozdarcia materiału.

Stożkowy rdzeń

Rdzeń wiertła o stożkowym kształcie zwiększa wytrzymałość narzędzia i redukuje naprężenia podczas wiercenia. Konstrukcja minimalizuje ryzyko pęknięcia, co przedłuża żywotność wiertła przy intensywnej pracy w twardych metalach.

Stop kobaltowy

Dodatek kobaltu do stali zwiększa twardość i odporność na wysokie temperatury. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy długotrwałej pracy w stalach niestopowych i stopowych, gdzie standardowe wiertła HSS szybko się tępią.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCOHIT-10,5
Średnica wiercenia	10,5 mm
Materiał	Stal kobaltowa (HSS-Co)
Typ	Wiertło pilotujące
Typ uchwytu	Walcowy
Seria	HI-TEK
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i niestopowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wykonywanie otworów w stalach stopowych
- Wiercenie w cienkich blachach bez rozdarć
- Prace wymagające precyzyjnego nawiercenia bez punktowania
- Wiercenie w trudno dostępnych miejscach
- Obróbka metali kolorowych o zwiększonej twardości
- Instalacje mechaniczne i konstrukcje stalowe

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt walcowy pasuje do wszystkich standardowych wkrętarek, wiertek i wiertarek stołowych z uchwytem samozaciskowym lub kluczowym. Średnica uchwytu powinna wynosić minimum 10,5 mm. Zalecana prędkość obrotowa dla stali: 600-900 obr/min, dla aluminium: 1500-2000 obr/min.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy sprawdzić stabilność mocowania materiału oraz ustawienie narzędzia prostopadle do powierzchni. Technologia pilotująca pozwala na bezpośrednie nawiercenie bez punktowania, ale dla optymalnych rezultatów warto zaznaczyć środek otworu.

Podczas wiercenia stosować umiarkowany, równomierny nacisk. Zbyt duża siła może spowodować przegrzanie i skrócenie żywotności wiertła. W przypadku wiercenia głębokich otworów zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów i ochłodzenia narzędzia.

Dla metali o zwiększonej twardości rekomendowane jest stosowanie płynów chłodząco-smarujących. W przypadku stali nierdzewnych konieczne jest użycie odpowiedniego środka smarującego, który zapobiega przypalaniu i przedłuża trwałość ostrza.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi. Regularne sprawdzanie stanu ostrza pozwala na wczesne wykrycie zużycia i uniknięcie uszkodzenia materiału obrabianego.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć wiertła w innych średnicach z serii HI-TEK, płyny chłodząco-smarujące do metali oraz zestawy wiertel stopniowych do pracy w blasze. Dla zastosowań wymagających wiercenia pod kątem przydatne mogą być prowadnice wiertarskie.

...