

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-11-0-swcohit-11-0-schmith-p-32101.html>



Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 11,0 SWCOHIT-11,0 SCHMITH

Cena brutto	35,52 zł
Cena netto	28,88 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCOHIT-11,0
Kod producenta	SWCOHIT-11,0
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 11,0 mm SCHMITH

Wiertło kobaltowe z funkcją pilotującą, zaprojektowane do precyzyjnego wiercenia w metalach. Zaawansowana geometria ostrzy eliminuje zjawisko zbaczania wiertła, zapewniając dokładne nawiercenie i cylindryczny otwór o równych krawędziach.

Średnica 11,0 mm
Materiał HSS-Co (kobalt)
Typ uchwytu Walcowy
Model SWCOHIT-11,0

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS-Co

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na wysoką temperaturę powstającą podczas wiercenia. Wiertło zachowuje ostrość dłużej niż standardowe HSS, co przekłada się na większą liczbę wykonanych otworów bez konieczności ostrzenia.

Funkcja pilotująca

Specjalna geometria zapobiega efektowi zmiany toru wiercenia – wiertło nie zbacza z osi nawet przy wierceniu pod kątem lub w trudno dostępnych miejscach. Eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania powierzchni.

Boczne ostrza tnące

Zeszlifowane boczne krawędzie tnące wycinają materiał, a nie rozwiercają go. Dzięki temu powstaje okrągły otwór o gładkich, równych brzegach, bez zadziorów i odkształceń materiału wokół otworu.

Stożkowy rdzeń

Rdzeń wiertła ma przekrój stożkowy – cieńszy przy czubku, grubszy przy uchwycie. Taka konstrukcja zwiększa sztywność narzędzia i redukuje naprężenia podczas pracy, minimalizując ryzyko pęknięcia wiertła przy większych obciążeniach.

Specyfikacja techniczna

Średnica wiertła	11,0 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z dodatkiem kobaltu)
Typ uchwytu	Walcowy (cylicylniczny)
Technologia	HI-TEK (pilotująca z bocznym cięciem)
Symbol produktu	SWCOHIT-11,0
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali nierdzewnej i kwasoodpornej
- Wiercenie w żeliwie i stalach stopowych
- Prace w aluminium i jego stopach
- Wiercenie w miedzi, mosiądzu i brązie
- Montaż konstrukcji metalowych wymagających precyzyjnych otworów
- Prace serwisowe w metalowych elementach maszyn
- Wiercenie w miejscach trudno dostępnych bez możliwości punktowania

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich (samozaciskowych i kluczowych) w wiertarkach stacjonarnych, udarowych i wkrętarkach. Przed montażem należy sprawdzić zakres uchwytu – powinien obejmować średnicę 11,0 mm.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w metalach twardszych zaleca się stosowanie chłodziwa lub środka smarującego, co wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. Dla stali konstrukcyjnej wystarczy olej maszynowy, dla stali nierdzewnej wskazane są specjalne preparaty chłodząco-smarujące.

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do obrabianego materiału. Dla średnicy 11,0 mm w stali konstrukcyjnej zaleca się około 400-600 obr/min, w stali nierdzewnej 200-300 obr/min, w aluminium 800-1200 obr/min. Zbyt wysoka prędkość prowadzi do przegrzania i utraty właściwości tnących.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału, a przed dłuższym przechowywaniem zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Tępienie ostrzy objawia się zwiększonym oporem wiercenia, podwyższoną temperaturą i powstawaniem zadziorów – wtedy konieczne jest profesjonalne naostrzenie.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć wiertła o innych średnicach z tej samej serii HI-TEK, zestawy gwintowników do gwintowania otworów oraz pogłębiacze stożkowe do fazowania krawędzi otworów.

...