

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

### 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.

...