

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-11-5-swcohit-11-5-schmith-p-32102.html>



Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 11,5 SWCOHIT-11,5 SCHMITH

Cena brutto	38,39 zł
Cena netto	31,21 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCOHIT-11,5
Kod producenta	SWCOHIT-11,5
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 11,5 mm SCHMITH

Wiertło kobaltowe z systemem pilotującym, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia w metalach. Konstrukcja z bocznym ostrzem wstępnym zapewnia stabilne prowadzenie i eliminuje zjawisko zbaczania toru wiercenia.

Średnica 11,5 mm

Materiał HSS-Co (kobalt)

Typ Pilotujące HI-TEK

Uchwyt Walcowy

Charakterystyka techniczna

System pilotujący

Specjalna geometria ostrza z bocznym elementem wstępnym stabilizuje wiertło w momencie nawiercania. Zapobiega to ześlizgiwaniu się narzędzia z wyznaczonego punktu, co eliminuje konieczność dokładnego punktowania powierzchni przed wierceniem.

Boczne ostrza tnące

Dodatkowe, specjalnie zeszlifowane krawędzie boczne wycinają materiał na obwodzie otworu, zapewniając równe brzegi bez zadziorów. Rozwiązanie to jest szczególnie użyteczne przy wierceniu cienkich blach, gdzie standardowe wiertła pozostawiają nierówności.

Stożkowy rdzeń

Rdzeń wiertła ma przekrój stożkowy, zwiększający się w kierunku uchwytu. Taka konstrukcja zwiększa sztywność narzędzia i redukuje naprężenia wewnętrzne podczas wiercenia, minimalizując ryzyko pęknięcia w twardych materiałach.

Stop kobaltowy HSS-Co

Dodatek kobaltu (zwykle 5-8%) zwiększa twardość i żaroodporność wiertła w porównaniu do standardowego HSS. Pozwala to na pracę przy wyższych prędkościach obrotowych i wiercenie materiałów o twardości do 900 N/mm².

Specyfikacja techniczna

Model	SWCOHIT-11,5
Średnica wiercenia	11,5 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Typ konstrukcji	Pilotujące HI-TEK
Typ uchwytu	Walcowy (cylicylniczny)
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie precyzyjnych otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka blach stalowych o grubości od 0,5 mm
- Wiercenie w aluminium i stopach lekkich wymagających czystego otworu
- Prace w stalach nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka elementów o zakrzywionej powierzchni, gdzie standardowe wiertła mają tendencję do zbaczania
- Prace montażowe wymagające dokładności pozycjonowania otworu bez punktowania

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy o średnicy 11,5 mm wymaga wiertarki z uchwytem samozaciskowym (trzępieniowym) o zakresie min. 13 mm lub uchwytu szybkozłącznego. Sprawdź maksymalną średnicę wiercenia w specyfikacji wiertarki – dla tego rozmiaru zalecana jest moc min. 600 W.

Użytkowanie i konserwacja

Wiertła kobaltowe wymagają stosowania odpowiednich prędkości obrotowych – dla średnicy 11,5 mm w stali zaleca się 400-600 obr/min, w aluminium 1200-1500 obr/min. Konieczne jest stosowanie chłodzenia lub smarowania (emulsja, olej obróbkowy) przy wierceniu stali, co wydłuża żywotność ostrza.

Po zakończeniu pracy należy oczyścić rowki wiórowe z zanieczyszczeń i zabezpieczyć wiertło przed wilgocią. Przechowywanie w dedykowanych kasetach lub uchwytach zapobiega uszkodzeniu krawędzi tnących. Nie należy używać wiertła do wiercenia materiałów twardszych niż stal hartowana (powyżej 60 HRC).

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem zaleca się posiadanie oleju do obróbki metali, zestawu punktaków do oznaczania miejsc wiercenia oraz szczotki do czyszczenia rowków wiórowych. Dla prac wymagających większej precyzji warto rozważyć stolik wiertarski lub uchwyt kolumnowy.

...