

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-12-0-swcohit-12-0-schmith-p-32103.html>



Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 12,0 SWCOHIT-12,0 SCHMITH

Cena brutto	44,06 zł
Cena netto	35,82 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCOHIT-12,0
Kod producenta	SWCOHIT-12,0
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 12,0 mm SCHMITH

Specjalistyczne wiertło kobaltowe z funkcją pilotującą, zaprojektowane do precyzyjnego wiercenia w metalach. Konstrukcja z bocznym ostrzem eliminuje efekt zmiany toru wiercenia, zapewniając dokładne pozycjonowanie otworu.

Średnica 12,0 mm
Typ uchwytu Walcowy
Materiał Stal kobaltowa
Model SWCOHIT-12,0

Charakterystyka techniczna

Funkcja pilotująca

Specjalna geometria ostrza zapobiega zmianie toru podczas wiercenia. Wiertło nie "ucieka" z punktu nawiercenia, co jest kluczowe przy pracy z zaokrąglonymi powierzchniami lub wierceniu pod kątem. Eliminuje konieczność stosowania punktaka.

Boczne ostrza tnące

Zeszlifowane boczne krawędzie tnące wycinają materiał po całym obwodzie otworu, zapewniając równe brzegi bez zadziorów. Rozwiązanie szczególnie przydatne przy wierceniu cienkich blach, gdzie standardowe wiertła pozostawiają nierówne krawędzie.

Stożkowy rdzeń

Rdzeń wiertła o zmiennym przekroju zwiększa sztywność narzędzia przy jednoczesnym zmniejszeniu ryzyka pęknięcia podczas wiercenia twardych materiałów. Konstrukcja ta redukuje naprężenia w trzpieniu podczas pracy.

Stop kobaltowy

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na ścieranie w porównaniu do standardowych wiertel HSS. Pozwala na wiercenie w stalach nierdzewnych, żeliwnych i innych trudnoobrabialnych materiałach bez utraty ostrości.

Specyfikacja techniczna

Symbol producenta	SWCOHIT-12,0
Średnica wiertła	12,0 mm
Materiał	Stal kobaltowa (Co-HSS)
Typ uchwytu	Walcowy
Typ wiertła	Pilotujące z bocznym ostrzem
Konstrukcja rdzenia	Stożkowa
Producent	SCHMITH
Seria	HI-TEK

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w żeliwie i metalach nieżelaznych
- Precyzyjne nawiercanie w cienkich blachach
- Wiercenie otworów w elementach o zaokrąglonych powierzchniach
- Prace wymagające dokładnego pozycjonowania otworu
- Wiercenie pod kątem bez użycia punktaka
- Zastosowania w przemyśle metalowym i warsztatach ślusarskich

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt walcowy o średnicy 12,0 mm wymaga wiertarki z uchwytem samozaciskowym (wiertarskim) o odpowiedniej pojemności lub uchwytem kłowym. Przed montażem należy sprawdzić zakres zaciskowy uchwytu – dla średnicy 12 mm typowo wymagany jest

uchwyt o zakresie minimum 1,5-13 mm lub 2-13 mm.

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obróbki

Przy wierceniu w stalach konstrukcyjnych zalecane prędkości obrotowe to 300-500 obr/min dla średnicy 12 mm. W przypadku stali nierdzewnych należy zmniejszyć prędkość do 200-350 obr/min. Posuw powinien być równomierny, z zastosowaniem chłodzenia emulsją lub olejem obróbkowym.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Regularne ostrzenie specjalistycznym urządzeniem do ostrzenia wiertel wydłuża żywotność narzędzia. Przy ostrzeniu należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy i geometrię bocznych ostrzy.

Rozpoznawanie zużycia

Sygnalami konieczności ostrzenia są: zwiększony opór podczas wiercenia, powstawanie nadmiernych zadziorów, nagrzewanie się wiertła, nieregularny kształt wiórów oraz charakterystyczny pisk podczas pracy. Wiercenie tępym narzędziem może doprowadzić do uszkodzenia zarówno wiertła, jak i obrabianego elementu.
