

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-12-5-swcohit-12-5-schmith-p-32104.html>



Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 12,5 SWCOHIT-12,5 SCHMITH

Cena brutto	46,65 zł
Cena netto	37,93 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWCOHIT-12,5
Kod producenta	SWCOHIT-12,5
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 12,5 mm SCHMITH

Wiertło pilotujące z technologią HI-TEK przeznaczone do precyzyjnego wiercenia w metalach. Konstrukcja z dodatkiem kobaltu zapewnia zwiększoną odporność na zużycie, a specjalny system prowadzenia eliminuje zjawisko zbaczania toru wiercenia podczas pracy.

Średnica 12,5 mm
Materiał HSS-Co (kobaltowy)
Typ Pilotujące
Model SWCOHIT-12,5

Charakterystyka techniczna

System pilotujący

Specjalna konstrukcja eliminuje efekt zbaczania toru wiercenia. Wiertło zachowuje precyzyjny kierunek od pierwszego kontaktu z materiałem, co jest istotne przy wierceniu w trudno dostępnych miejscach oraz przy pracy z cienkościennymi elementami metalowymi.

Boczne ostrza tnące

Zeszlifowane ostrza boczne umożliwiają wycinanie otworów o równych, gładkich brzegach bez konieczności dodatkowej obróbki. Rozwiązanie redukuje powstawanie zadziórów i eliminuje potrzebę fazowania krawędzi po wierceniu.

Stożkowy rdzeń

Rdzeń o zmiennym przekroju zwiększa sztywność wiertła przy jednoczesnym zmniejszeniu ryzyka pęknięcia podczas pracy. Konstrukcja ta redukuje naprężenia powstające w trakcie wiercenia, wydłużając żywotność narzędzia.

Stop kobaltowy HSS-Co

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na temperatury robocze. Wiertła kobaltowe zachowują ostrość krawędzi tnących przy wierceniu stali nierdzewnych i stopów o podwyższonej twardości, gdzie standardowe HSS traci właściwości skrawne.

Specyfikacja techniczna

Średnica wiertła	12,5 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z dodatkiem kobaltu)
Typ uchwytu	Walcowy (cylicyryczny)
Technologia	HI-TEK (system pilotujący)
Model	SWCOHIT-12,5
Producent	SCHMITH
Przeznaczenie	Wiercenie metali i stopów

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w blachach stalowych o grubości do kilku milimetrów
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Prace montażowe wymagające precyzyjnego pozycjonowania otworów
- Wiercenie w profilach i rurach metalowych
- Obróbka stopów metali nieżelaznych (aluminium, miedź, brąz)
- Prace warsztatowe i produkcyjne wymagające powtarzalności wymiarów
- Wiercenie w miejscach trudno dostępnych, gdzie stabilność toru jest kluczowa

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla średnicy 12,5 mm w stali konstrukcyjnej zalecane obroty to około 400-600 obr/min przy posuwach 0,15-0,25 mm/obr. Przy stali

nierdzewnej należy zmniejszyć obroty o 30-40%. Stosowanie chłodziwa przedłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy o średnicy 12,5 mm wymaga zastosowania uchwyty wiertarskiego o odpowiednim zakresie zaciskowym (zazwyczaj 1,5-13 mm lub 3-16 mm). Należy sprawdzić maksymalną średnicę wiertła dopuszczalną dla danej wiertarki - dla średnicy 12,5 mm zalecana moc to minimum 600-800 W.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy usunąć wióry miękką szczotką. Nie stosować sprężonego powietrza do czyszczenia rowków wiórowych. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Okresowo sprawdzać stan krawędzi tnących - uszkodzone ostrza należy przeszlifować lub wymienić wiertło.

...