

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-3-2-swcohit-3-2-schmith-p-32109.html>

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 3,2 SWCOHIT-3,2 SCHMITH

Cena brutto	2,82 zł
Cena netto	2,29 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWCOHIT-3,2
Kod producenta	SWCOHIT-3,2
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 3,2 mm SCHMITH

Wiertło z serii HI-TEK wykonane ze stali szybkotnącej HSS-Co z konstrukcją pilotującą. Zaprojektowane do precyzyjnego wiercenia w twardych stalach, stali nierdzewnej i żeliwie bez konieczności punktowania.

Srednica 3,2 mm

Materiał HSS-Co (kobalt)

Typ konstrukcji Pilotujące

Seria HI-TEK

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja pilotująca

Specjalnie ukształtowana końcówka wiertła zapewnia automatyczne centrowanie w miejscu rozpoczęcia wiercenia. Eliminuje zjawisko "wędrowania" wiertła po powierzchni materiału, dzięki czemu nie ma potrzeby wcześniejszego punktowania punktakiem. Umożliwia precyzyjne pozycjonowanie otworów zgodnie z projektem.

Boczne ostrza skrawające

Precyzyjnie wykonane krawędzie boczne tworzą podczas wiercenia otwory o gładkich i równych brzegach. Redukuje konieczność

dotychczasowej obróbki wykończeniowej. Zapewnia stały wymiar otworu na całej głębokości wiercenia.

Wzmocniony rdzeń stożkowy

Rdzeń wiertła wykonany w formie stożka zwiększa sztywność całej konstrukcji. Podnosi odporność na pęknięcia i złamania podczas pracy pod dużym obciążeniem. Umożliwia wiercenie z większymi posuwami bez ryzyka uszkodzenia narzędzia.

Stal HSS-Co z kobaltem

Stal szybko tnąca z dodatkiem kobaltu charakteryzuje się podwyższoną odpornością termiczną w porównaniu do standardowej HSS. Zachowuje twardość w wyższych temperaturach powstających podczas wiercenia trudnych materiałów. Umożliwia obróbkę stali o twardości do ok. 900 N/mm².

Specyfikacja techniczna

Producent	Schmith
Model	SWCOHIT-3,2
Seria	HI-TEK
Średnica wiercenia	3,2 mm
Typ konstrukcji	Pilotujące, kobaltowe
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)

Zastosowanie

- Wiercenie w stali nierdzewnej (kwasoodpornej) – materiał o wysokiej ciągliwości i tendencji do zgrzewania się z narzędziem
- Obróbka stali stopowych o podwyższonej wytrzymałości – konstrukcje narażone na duże obciążenia
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym – materiały o zmiennej twardości i strukturze
- Prace w stalach niestopowych konstrukcyjnych – najbardziej popularne materiały w obróbce mechanicznej
- Precyzyjne wykonywanie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Wiercenie w warunkach warsztatowych i przemysłowych wymagających powtarzalności wymiarów
- Prace w materiałach o grubości wymagającej stabilnego prowadzenia wiertła

Różnica między HSS a HSS-Co

Stal HSS-Co zawiera dodatek kobaltu (zazwyczaj 5-8%), co podnosi twardość i odporność termiczną narzędzia. Standardowa stal HSS wystarcza do wiercenia w stalach miękkich i średniotwardych. HSS-Co jest zalecana przy obróbce stali nierdzewnych, kwasoodpornych i materiałów o twardości powyżej 700 N/mm², gdzie standardowe wiertła szybko tracą ostrość.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy sprawdzić stabilność mocowania przedmiotu obrabianego. Konstrukcja pilotująca wymaga kontaktu z płaską powierzchnią – na nierównych powierzchniach może dojść do przechylenia wiertła. Podczas pracy zaleca się stosowanie chłodziwa lub środka smarującego, szczególnie przy obróbce stali nierdzewnej, co wydłuża żywotność ostrza.

Parametry skrawania należy dostosować do twardości materiału. W przypadku stali nierdzewnej zaleca się mniejsze obroty i większy posuw niż przy stalach węglowych. Regularne czyszczenie rowków wiórowych zapobiega zakleszczeniu się wiórów, co mogłoby doprowadzić do przegrzania i złamania wiertła.

Przechowywanie

Wiertła kobaltowe należy przechowywać w suchym miejscu, oddzielnie od innych narzędzi, aby uniknąć uszkodzenia ostrzy. Kontakt z wilgocią może prowadzić do korozji powierzchni, co obniża trwałość narzędzia.

...