

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-4-0-swcohit-4-0-schmith-p-32111.html>



Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 4,0 SWCOHIT-4,0 SCHMITH

Cena brutto	6,78 zł
Cena netto	5,51 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCOHIT-4,0
Kod producenta	SWCOHIT-4,0
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 4,0 mm SCHMITH

Precyzyjne wiertło kobaltowe z funkcją pilotującą, zaprojektowane do profesjonalnego wiercenia w metalach. Technologia HI-TEK zapewnia stabilność wiercenia i eliminację efektu zbaczania toru.

Srednica 4,0 mm

Materiał Stal kobaltowa

Typ uchwytu Walcowy

Seria HI-TEK

Charakterystyka techniczna

Funkcja pilotująca

Wiertło wyposażono w specjalną geometrię, która eliminuje efekt zbaczania podczas nawiercania. Zapobiega to przesuwaniu się punktu wiercenia, co jest kluczowe przy pracy z gładkimi powierzchniami metalowymi i przy wierceniu pod kątem.

Boczne ostrza tnące

Specjalnie zeszlifowane boczne krawędzie tnące wycięją otwór o precyzyjnej średnicy z równymi, gładkimi brzegami. Rozwiązanie to minimalizuje powstawanie zadziorów i konieczność dodatkowego wykańczania otworu.

Stożkowy rdzeń

Konstrukcja z rdzeniem o zmiennym przekroju zwiększa wytrzymałość wiertła na skręcanie i zginanie. Zmniejsza to ryzyko pęknięcia podczas wiercenia twardych materiałów lub przy zwiększonym nacisku.

Stop kobaltowy

Dodatek kobaltu do stali HSS zwiększa twardość i odporność na wysokie temperatury. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet podczas intensywnej pracy w stalach nierdzewnych i stopach żelaza.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCOHIT-4,0
Producent	SCHMITH
Średnica robocza	4,0 mm
Materiał	Stal kobaltowa (HSS-Co)
Typ wiertła	Pilotujące
Typ uchwytu	Walcowy
Seria	HI-TEK

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Precyzyjne nawiercanie w cienkościennych elementach metalowych
- Wiercenie w stopach aluminium i miedzi
- Prace montażowe wymagające dokładności wywierconych otworów
- Wiercenie w profilach stalowych i blachach

Wskazówki dotyczące użytkowania

Przy wierceniu w stalach twardych zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego. Uchwyt walcowy wymaga zastosowania uchwytu wiertarskiego o odpowiedniej pojemności zaciskowej. Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do twardości obrabianego materiału - dla stali nierdzewnych należy stosować niższe obroty niż dla stali konstrukcyjnych.

Kompatybilność

Wiertło współpracuje ze wszystkimi wiertarkami i wkrętarkami wyposażonymi w uchwyt wiertarski o zakresie zaciskowym obejmującym średnicę 4,0 mm. Sprawdza się w wiertarkach ręcznych, stacjonarnych oraz maszynach CNC.