

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-4-2-swcohit-4-2-schmith-p-32112.html>



Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 4,2 SWCOHIT-4,2 SCHMITH

Cena brutto	7,31 zł
Cena netto	5,94 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCOHIT-4,2
Kod producenta	SWCOHIT-4,2
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 4,2 mm SCHMITH

Wiertło spiralne z dodatkiem kobaltu, wyposażone w funkcję pilotującą, która eliminuje zjawisko wędrowania narzędzia podczas nawiercania. Przeznaczone do precyzyjnego wiercenia w metalach, szczególnie w materiałach twardych i trudnoobrabialnych.

Średnica 4,2 mm
Typ uchwytu Walcowy
Materiał HSS-Co
Technologia HI-TEK pilotujące

Charakterystyka techniczna

Funkcja pilotująca

Specjalna geometria ostrza zapewnia precyzyjne nawiercenie bez zmiany toru wiercenia. Wiertło nie wędruje po powierzchni materiału, co pozwala na dokładne pozycjonowanie otworów zgodnie z oznaczeniem.

Stop kobaltowy HSS-Co

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na ścieranie narzędzia. Umożliwia wiercenie w stalach nierdzewnych, żeliwach i innych materiałach o twardości przekraczającej możliwości standardowych wiertła HSS.

Boczne ostrza tnące

Specjalnie zeszlifowane boczne krawędzie wycinają materiał na całej głębokości otworu, zapewniając równe brzegi bez zadziorów. Eliminuje to konieczność dodatkowego wykańczania otworów.

Stożkowy rdzeń

Konstrukcja rdzenia o zmiennym przekroju zwiększa sztywność wiertła i redukuje naprężenia podczas wiercenia. Minimalizuje ryzyko pęknięcia narzędzia przy przechodzeniu przez materiał.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCOHIT-4,2
Średnica wiercenia	4,2 mm
Typ wiertła	Spiralne pilotujące
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Typ uchwytu	Walcowy
Technologia	HI-TEK
Przeznaczenie	Wiercenie w metalach
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Precyzyjne wykonywanie otworów montażowych
- Prace w materiałach o twardości powyżej 800 N/mm²
- Obróbka stopów miedzi i aluminium
- Wiercenie w blachach ocynkowanych i powlekanych
- Zastosowania wymagające wysokiej dokładności pozycjonowania

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali o wytrzymałości do 900 N/mm² zalecana prędkość obrotowa wynosi 1500-2000 obr/min przy posuwach 0,05-0,10 mm/obr. W przypadku stali nierdzewnych należy zmniejszyć prędkość o 30-40% i stosować chłodzenie obfitym strumieniem emulsji. Unikać przerw w posuwaniu podczas wiercenia – może to spowodować zatarcie narzędzia.

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy o średnicy 4,2 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich samozaciskowych oraz kluczowych o zakresie min. 1-10 mm. Przed zamocowaniem należy oczyścić trzpień i gniazdo uchwytu z zanieczyszczeń. Sprawdzić bicie osiowe – nie powinno przekraczać 0,02 mm.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy usunąć wióry sprężonym powietrzem i oczyścić wiertło z pozostałości chłodziwa. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem ostrzy. Przy zauważalnym stępieniu przekazać do ostrzenia – próby wiercenia tępym narzędziem prowadzą do przegrzania i trwałej utraty właściwości stopu kobaltowego.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć wiertła o innych średnicach z serii HI-TEK kobaltowej, zestawy gwintowników do wykonywania gwintów w wywierconych otworach oraz chłodziwa do obróbki stali nierdzewnych i trudnoobrabialnych.

...