

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-4-5-swcohit-4-5-schmith-p-32113.html>



Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 4,5 SWCOHIT-4,5 SCHMITH

Cena brutto	8,49 zł
Cena netto	6,90 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCOHIT-4,5
Kod producenta	SWCOHIT-4,5
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 4,5 mm SCHMITH

Wiertło pilotujące z dodatkiem kobaltu, zaprojektowane do precyzyjnego wiercenia otworów w metalach. Zaawansowana geometria ostrzy zapewnia stabilność prowadzenia i minimalizuje ryzyko zbieżności z osi.

Srednica 4,5 mm
Materiał HSS-Co (kobalt)
Typ Pilotujące
Uchwyt Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS-Co

Dodatek kobaltu (zwykle 5-8%) zwiększa twardość i żaroodporność wiertła. Umożliwia pracę w wyższych temperaturach bez utraty ostrości, co wydłuża żywotność narzędzia podczas wiercenia stali nierdzewnych i innych trudno obrabialnych materiałów.

Geometria pilotująca

Specjalne ukształtowanie wierzchołka wiertła zapewnia precyzyjne nawiercenie bez efektu "chodzenia" po powierzchni materiału.

Eliminuje konieczność punktowania, szczególnie przy wierceniu na zaokrąglonych lub pochyłych powierzchniach.

Boczne ostrza szlifowane

Dodatkowe ostrza boczne wycinają czyste, okrągłe otwory o równych krawędziach. Redukują powstawanie zadziorów, co zmniejsza nakład pracy wykończeniowej i poprawia jakość połączeń śrubowych lub nitowanych.

Stożkowy rdzeń

Rdzeń wiertła o przekroju stożkowym zwiększa sztywność narzędzia przy jednoczesnym zmniejszeniu ryzyka pęknięcia podczas pracy. Konstrukcja ta poprawia odprowadzanie wiórów i redukuje moment skręcający.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWCOHIT-4,5
Średnica robocza	4,5 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybkoobrotowa z kobaltem)
Typ wiertła	Pilotujące (self-centering)
Typ uchwytu	Walcowy (cylicyryczny)
Przeznaczenie	Metale żelazne i nieżelazne
Producent	SCHMITH
Seria	HI-TEK

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych i aluminiowych
- Wykonywanie otworów w blachach o różnej grubości
- Wiercenie w profilach i rurkach metalowych
- Precyzyjne wiercenie w stali nierdzewnej i kwasoodpornej
- Obróbka stopów miedzi, brązu i mosiądzu
- Wiercenie w materiałach trudno obrabialnych (stal hartowana do 900 N/mm²)
- Prace na zaokrąglonych powierzchniach bez punktowania
- Wiercenie otworów przelotowych w elementach metalowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla średnicy 4,5 mm w stali konstrukcyjnej zalecane obroty to około 1500-2000 obr/min przy posuwach 0,05-0,1 mm/obr. W stali

nierdzewnej należy zmniejszyć obroty o 30-40% i stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym. Wiertło pilotujące nie wymaga punktowania, ale powierzchnia powinna być wolna od zanieczyszczeń.

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy o średnicy 4,5 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich (samozaciskowych lub kluczowych) w wiertarkach ręcznych, stołowych i kolumnowych. Przed zamocowaniem należy sprawdzić zakres uchwytu – większość uchwytów 13 mm obsługuje średnice od 1,5 do 13 mm.

Konserwacja i przechowywanie

Po użyciu wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału, osuszyć i zabezpieczyć cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Przechowywać w suchym miejscu, w oryginalnym opakowaniu lub w kasetach na wiertła, unikając kontaktu z innymi narzędziami. Nie należy ostrzyć wiertła pilotującego na standardowych ostrzałkach – wymaga to specjalistycznego sprzętu zachowującego geometrię pilotującą.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami kobaltowymi zaleca się stosowanie chłodziw obróbkowych, uchwytów wiertarskich o wysokiej precyzji mocowania oraz ostrzałek do regeneracji ostrzy. W przypadku wiercenia seryjnego warto rozważyć kompletny zestaw wiertel pilotujących w różnych średnicach.

...