

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-4-8-swcohit-4-8-schmith-p-32114.html>

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 4,8 SWCOHIT-4,8 SCHMITH

Cena brutto	8,72 zł
Cena netto	7,09 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCOHIT-4,8
Kod producenta	SWCOHIT-4,8
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 4,8 mm SCHMITH

Wiertło kobaltowe z technologią pilotującą, zaprojektowane do precyzyjnego wiercenia otworów w metalach. Konstrukcja z bocznym ostrzem eliminuje zjawisko zbaczania toru wiercenia, zapewniając dokładne pozycjonowanie i czyste krawędzie otworu.

Średnica 4,8 mm

Materiał HSS-Co (kobalt)

Typ uchwytu Walcowy

Seria HI-TEK

Charakterystyka techniczna

Technologia pilotująca

Specjalna geometria ostrza zapobiega zmianie toru wiercenia podczas pracy. Wiertło utrzymuje zadany kierunek nawet przy nawiercaniu na ukośnych lub zaokrąglonych powierzchniach, co eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania.

Boczne ostrza tnące

Zeszlifowane boczne krawędzie tnące wycinają materiał na całej głębokości otworu, tworząc równe, gładkie brzegi bez zadziorów. Rozwiązanie szczególnie istotne przy wierceniu cienkich blach i profili.

Stop kobaltowy HSS-Co

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną wiertła. Materiał zachowuje właściwości tnące w temperaturach do 600°C, co pozwala na wyższe prędkości obrotowe i pracę z twardszymi stalami.

Stożkowy rdzeń

Rdzeń o zmiennym przekroju zwiększa sztywność wiertła przy jednoczesnym zmniejszeniu masy. Konstrukcja redukuje naprężenia wewnętrzne podczas wiercenia, minimalizując ryzyko pęknięcia narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCOHIT-4,8
Średnica nominalna	4,8 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z dodatkiem kobaltu)
Typ	Wiertło pilotujące z bocznym ostrzem
Typ uchwytu	Walcowy (cylicylniczny)
Seria	HI-TEK
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka blach stalowych o grubości od 0,5 mm
- Wiercenie w profilach zamkniętych i rurach
- Prace z metalami kolorowymi: aluminium, miedź, mosiądz
- Nawiercanie na powierzchniach ukośnych bez punktowania
- Wiercenie w stalach nierdzewnych i kwasoodpornych
- Zastosowania przemysłowe wymagające powtarzalności wymiarów

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa: 1800-2200 obr/min. W przypadku stali nierdzewnej należy zmniejszyć obroty o 30-40% i stosować chłodzenie emulsyjne. Posuw powinien być równomierny, dostosowany do twardości materiału.

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt walcowy o średnicy 4,8 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich: szczękowych (do 13 mm), szybkomocujących oraz kołnierzowych. Sprawdź maksymalną średnicę uchwytu w wiertarce przed montażem.

Konserwacja

Po użyciu należy oczyścić rowki wiórowe sprężonym powietrzem lub szczotką. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uderzeniami. Ostrzenie regeneracyjne możliwe przy zachowaniu oryginalnych kątów: kąt natarcia 8-12°, kąt przyłożenia 10-14°.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestaw wiertel kobaltowych w różnych średnicach (seria HI-TEK 2,0-10,0 mm), gwintowniki do wykonywania gwintów w nawierconych otworach oraz narzędzia do pogłębiania i fazowania krawędzi otworów.

...