

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-5-0-swcohit-5-0-schmith-p-32115.html>

## Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 5,0 SWCOHIT-5,0 SCHMITH

Cena brutto	<b>8,83 zł</b>
Cena netto	<b>7,18 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWCOHIT-5,0</b>
Kod producenta	<b>SWCOHIT-5,0</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 5,0 mm SCHMITH

Wiertło kobaltowe z technologią pilotującą, zaprojektowane do precyzyjnego wiercenia w metalach. Specjalna konstrukcja zapewnia stabilny tor wiercenia i równe krawędzie otworu bez efektu zbaczania.

Srednica 5,0 mm
Materiał HSS-Co (kobalt)
Typ uchwytu Walcowy
Technologia HI-TEK pilotujące

### Charakterystyka techniczna

#### Funkcja pilotująca

Specjalna geometria ostrza eliminuje efekt zbaczania podczas nawiercania. Wiertło samoczynnie centruje się w miejscu rozpoczęcia pracy, co zapewnia precyzyjne pozycjonowanie otworu nawet na nierównych lub zaokrąglonych powierzchniach metalowych.

#### Boczne ostrza tnące

Dodatkowe, specjalnie zeszlifowane ostrza boczne wycinają materiał na całej średnicy otworu. Dzięki temu krawędzie są równe i

gładkie, bez zadziorów, co eliminuje konieczność dodatkowej obróbki otworów w większości zastosowań.

### Stożkowy rdzeń

Konstrukcja z rdzeniem o zmiennej grubości zwiększa sztywność wiertła przy jednoczesnym zmniejszeniu naprężeń wewnętrznych. Taki kształt minimalizuje ryzyko pęknięcia podczas pracy, szczególnie przy wierceniu twardych gatunków stali.

### Stop HSS-Co

Dodatek kobaltu (zwykle 5-8%) zwiększa twardość i odporność na wysokie temperatury. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnej pracy w stalach nierdzewnych i żaroodpornych, gdzie standardowe wiertła szybko się tępią.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWCOHIT-5,0
Producent	SCHMITH
Średnica wiercenia	5,0 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Typ wiertła	Pilotujące HI-TEK
Typ uchwytu	Walcowy (cylicyryczny)
Konstrukcja rdzenia	Stożkowa
Przeznaczenie	Metal, stal, stal nierdzewna

## Zastosowanie

- Wiercenie precyzyjnych otworów w blachach stalowych o grubości do 10 mm
- Prace w stalach nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w profilach stalowych i konstrukcjach spawanych
- Obróbka elementów ze stali żaroodpornych
- Nawiercanie w trudnodostępnych miejscach wymagających stabilnego toru
- Wiercenie w zaokrąglonych powierzchniach rur i profili
- Prace montażowe w konstrukcjach metalowych
- Precyzyjna obróbka detali maszynowych

## Użytkowanie i konserwacja

### Parametry pracy

Dla średnicy 5,0 mm w stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 1200-1800 obr/min przy posuwach 0,08-0,12 mm/obr. W stalach

---

nierdzewnych należy zmniejszyć obroty o 30-40% i stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym. Zbyt wysokie obroty powodują przegrzanie i szybkie stępienie krawędzi tnących.

### **Kompatybilność z uchwytami**

Uchwyt walcowy o średnicy trzpienia pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich: szybkoobrotowych (bezkluczykowych), kluczowych oraz uchwytów stożkowych z tulejami redukcyjnymi. Sprawdź zakres zaciskowy uchwytu wiertarki - dla wiertła 5,0 mm minimalny zakres to 1,5-13 mm.

### **Konserwacja**

Po każdym użyciu należy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości oleju. Okresowo sprawdzaj ostrość krawędzi tnących - stępione wiertło generuje więcej ciepła i zwiększa ryzyko pęknięcia. Przechowuj w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych kasetach lub tubach zabezpieczających przed uszkodzeniami mechanicznymi.

### **Produkty powiązane**

Do kompleksowej pracy z metalem warto rozważyć zestaw wiertel kobaltowych w różnych średnicach (3,0-10,0 mm), chłodziwo do obróbki metali oraz uchwyt szybkoobrotowy o zakresie 1,5-13 mm. W przypadku intensywnego wiercenia w stalach nierdzewnych przydatny będzie zestaw punktaków do nawiercania.

...