

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-5-5-swcohit-5-5-schmith-p-32117.html>

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

Cena brutto	13,17 zł
Cena netto	10,71 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCOHIT-5,5
Kod producenta	SWCOHIT-5,5
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

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

Wiertło kobaltowe ze specjalną geometrią pilotującą, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia w metalach. Konstrukcja HI-TEK eliminuje błędy nawiercenia i zapewnia stabilny tor wiercenia.

Srednica 5,5 mm
Typ uchwytu Walcowy
Materiał Stal kobaltowa
Technologia HI-TEK pilotująca

Charakterystyka techniczna

Geometria pilotująca

Specjalny kształt ostrzy eliminuje efekt "wędrowania" wiertła po powierzchni materiału podczas nawiercania. Wiertło zachowuje zadany punkt wiercenia bez potrzeby wcześniejszego punktowania.

Boczne ostrza tnące

Zeszlifowane pod specjalnym kątem boczne ostrza wycinają materiał na całej średnicy otworu, zapewniając równe, gładkie

krawędzie bez zadziorów. Zmniejsza to potrzebę dodatkowego wykańczania otworu.

Stożkowy rdzeń

Konstrukcja rdzenia o zmiennym przekroju zwiększa wytrzymałość wiertła na zginanie i skręcanie. Redukuje ryzyko pęknięcia podczas wiercenia głębokich otworów lub pracy w twardych materiałach.

Stop kobaltowy

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na wysoką temperaturę. Wiertło zachowuje ostrość dłużej niż standardowe HSS, szczególnie przy wierceniu stali nierdzewnej i stopów żaroodpornych.

Specyfikacja techniczna

Średnica robocza	5,5 mm
Model	SWCOHIT-5,5
Typ uchwytu	Walcowy (cylindryczny)
Materiał	Stal szybko tnąca HSS-Co (stop kobaltowy)
Technologia	HI-TEK pilotująca
Przeznaczenie	Metal, stal, stal nierdzewna
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka stali nierdzewnej i kwasoodpornej
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Prace w stopach aluminium i miedzi
- Precyzyjne nawiercanie bez wcześniejszego punktowania
- Wiercenie w trudnodostępnych miejscach wymagających stabilnego toru
- Montaż konstrukcji stalowych
- Prace warsztatowe i produkcyjne w obróbce metali

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zaleca się prędkość obrotową 800-1200 obr/min przy średnicy 5,5 mm. W przypadku stali nierdzewnej należy zmniejszyć obroty o 30-40% i stosować chłodzenie emulsją. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku.

Chłodzenie

Przy wierceniu stali nierdzewnej i stopów żaroodpornych stosowanie chłodziwa jest konieczne. Można używać emulsji obróbkowych, oleju maszynowego lub specjalistycznych płynów chłodząco-smarujących. Chłodzenie wydłuża żywotność wiertła nawet o 200%.

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy współpracuje z wiertarkami elektrycznymi i akumulatorowymi z uchwytem samozaciskowym, uchwytami szybko mocującymi oraz maszynowymi uchwytami wiertarskimi. Sprawdź maksymalną średnicę zacisku uchwytu przed montażem.