

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-6-0-swcohit-6-0-schmith-p-58099.html>



Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 6,0 SWCOHIT-6,0 SCHMITH

Cena brutto	13,78 zł
Cena netto	11,20 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCOHIT-6,0
Kod producenta	SWCOHIT-6,0
Kod EAN	5902004765051
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 6,0 mm SCHMITH

Wiertło spiralne ze stopem kobaltu, wyposażone w funkcję pilotującą zapobiegającą zmianie toru wiercenia. Przeznaczone do precyzyjnego wiercenia w metalach, gdzie wymagana jest dokładność nawiercenia i równe brzegi otworu.

Srednica 6,0 mm
Materiał HSS-Co (kobalt)
Typ Pilotujące
Model SWCOHIT-6,0

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS-Co

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na wysokie temperatury. Wiertło zachowuje ostrość nawet przy intensywnym wierceniu w twardych stalach i stopach metali, wydłużając żywotność narzędzia o 30-50% w porównaniu do standardowego HSS.

Funkcja pilotująca

Specjalna geometria ostrza eliminuje efekt "uciekania" wiertła podczas nawiercania. Zapewnia dokładne pozycjonowanie otworu bez konieczności stosowania punktaka, szczególnie przydatne przy wierceniu w zaokrąglonych lub pochyłych powierzchniach.

Boczne ostrza szlifowane

Precyzyjnie zeszlifowane krawędzie boczne wycinają materiał na całej średnicy, tworząc otwór o równych brzegach bez zadziorów. Rozwiązanie eliminuje konieczność dodatkowej obróbki krawędzi otworu.

Stożkowy rdzeń

Rdzeń wiertła o przekroju stożkowym zwiększa sztywność narzędzia i redukuje naprężenia podczas wiercenia. Konstrukcja minimalizuje ryzyko pęknięcia wiertła przy dużych obciążeniach i wierceniu głębokich otworów.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCOHIT-6,0
Średnica nominalna	6,0 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybkotnąca ze stopem kobaltu)
Typ wiertła	Spiralne pilotujące
Typ uchwyty	Walcowy
Producent	SCHMITH
Seria	HI-TEK

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w stopach aluminium i miedzi
- Prace montażowe w konstrukcjach metalowych
- Wiercenie w zaokrąglonych powierzchniach rur i profili
- Nawiercanie otworów w cienkich blachach bez punktowania
- Prace precyzyjne wymagające dokładnego pozycjonowania
- Wiercenie w trudnodostępnych miejscach przy kącie natarcia

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnych zalecana prędkość obrotowa to 800-1200 obr/min przy średnicy 6 mm. W przypadku stali nierdzewnych

należy zmniejszyć obroty o 30-40%. Stosowanie chłodziwa wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy o średnicy 6 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich: szczękowych (od 1,5 do 13 mm), szybko mocujących oraz uchwytów maszynowych. Przed montażem należy sprawdzić zakres zaciskowy uchwytu.

Ostrzenie i konserwacja

Wiertło można ostrzyć na szlifierce z użyciem ściernicy przeznaczonej do HSS-Co. Należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy (118°) i symetrię ostrzy. Po pracy wiertło należy oczyścić i zabezpieczyć przed korozją, szczególnie powierzchnie robocze.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć wiertła w innych średnicach z serii HI-TEK, gwintowniki metryczne oraz zestawy narzędzi HSS-Co. Przy intensywnej pracy przydatne będą chłodziwa do obróbki metali oraz uchwyty szybko mocujące.

...