

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-6-5-swcohit-6-5-schmith-p-32118.html>

## Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 6,5 SWCOHIT-6,5 SCHMITH

Cena brutto	<b>14,14 zł</b>
Cena netto	<b>11,50 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWCOHIT-6,5</b>
Kod producenta	<b>SWCOHIT-6,5</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 6,5 mm SCHMITH

Wiertło spiralne z dodatkiem kobaltu wyposażone w system pilotujący, zaprojektowane do precyzyjnego wiercenia otworów w metalach. Konstrukcja z bocznymi ostrzami tnącymi i stożkowym rdzeniem zapewnia stabilność wiercenia bez efektu zbaczania.

Średnica 6,5 mm

Typ Kobaltowe pilotujące

Model SWCOHIT-6,5

Uchwyt Walcowy

### Charakterystyka techniczna

#### System pilotujący

Wiertło wyposaża specjalna konstrukcja zapobiegająca zmianie toru wiercenia. Dzięki temu otwór powstaje dokładnie w miejscu nawiercenia, bez efektu zbaczania nawet przy wierceniu w powierzchnie skośne lub zaokrąglone.

#### Boczne ostrza tnące

Specjalnie zeszlifowane boczne ostrza pozwalają na precyzyjne wycięcie okrągłego otworu o określonej średnicy. Zapewniają równe, gładkie brzegi otworu bez konieczności dodatkowego wykańczania.

### Stożkowy rdzeń

Rdzeń wiertła o stożkowym kształcie zwiększa sztywność narzędzia i redukuje ryzyko pęknięcia podczas wiercenia. Konstrukcja ta zapewnia większą trwałość wiertła przy intensywnym użytkowaniu.

### Stop kobaltowy

Dodatek kobaltu w stopie HSS zwiększa twardość i odporność na temperatury. Wiertło zachowuje ostrość dłużej niż standardowe wiertła HSS, szczególnie przy wierceniu twardszych gatunków stali.

## Specyfikacja techniczna

Średnica wiertła	6,5 mm
Model	SWCOHIT-6,5
Producent	SCHMITH
Typ	Wiertło spiralne kobaltowe pilotujące
Seria	HI-TEK
Materiał	HSS z dodatkiem kobaltu
Typ uchwytu	Walcowy
Przeznaczenie	Metal, stal, stal nierdzewna

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod nity i wkręty w blachach
- Wiercenie w profilach stalowych i rurach
- Prace z trudnościami w utrzymaniu stabilnego toru wiercenia
- Wiercenie w powierzchniach zaokrąglonych i skośnych
- Obróbka stali nierdzewnej i kwasoodpornej
- Precyzyjne wiercenie w warunkach warsztatowych i montażowych

### Zalety systemu pilotującego

System pilotujący szczególnie przydaje się przy wierceniu w powierzchniach nieregularnych lub pod kątem. Standardowe wiertła mają tendencję do ślizgania się i zmiany kierunku wiercenia, co prowadzi do nieprecyzyjnych otworów. Konstrukcja pilotująca eliminuje ten problem, zapewniając stabilne wiercenie od momentu nawiercenia do zakończenia pracy.

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

Wiertło kobaltowe wymaga stosowania odpowiednich obrotów — przy średnicy 6,5 mm zalecane jest około 1200-1500 obr/min dla stali konstrukcyjnej i 800-1000 obr/min dla stali nierdzewnej. Niższe obroty wydłużają żywotność ostrza.

Podczas wiercenia należy stosować chłodziwo lub smar do metalu, co zmniejsza tarcie i odprowadza ciepło. Wiertło kobaltowe jest odporne na temperatury, ale nadmierne nagrzewanie skraca jego żywotność.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji, która mogłaby wpłynąć na precyzję wiercenia.

### **Kompatybilność z uchwytami**

Uchwyt walcowy o średnicy 6,5 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich szybkozaciskowych i kluczowych. Przed montażem należy sprawdzić zakres uchwytu wiertarki — większość wiertarek przyjmuje wiertła do 13 mm, ale modele kompaktowe mogą mieć ograniczenie do 10 mm.

### **Produkty powiązane**

Do pracy z wiertłami kobaltowymi zaleca się chłodziwo do metalu, które wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość otworu. Przy wierceniu większych średnic warto rozważyć nawiercenie wiertłem mniejszym, np. 3-4 mm, co ułatwia prowadzenie i zmniejsza obciążenie narzędzia.

...