

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-7-0-swcohit-7-0-schmith-p-32119.html>

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 7,0 SWCOHIT-7,0 SCHMITH

Cena brutto	14,71 zł
Cena netto	11,96 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCOHIT-7,0
Kod producenta	SWCOHIT-7,0
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 7,0 mm SCHMITH

Wiertło kobaltowe z funkcją pilotowania, zaprojektowane do precyzyjnego wiercenia w metalach. Konstrukcja zapobiega zmianie toru wiercenia i eliminuje efekt wędrowania wiertła podczas nawiercania.

Srednica 7,0 mm
Materiał Stop kobaltowy
Typ uchwytu Walcowy
Technologia HI-TEK

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na wysoką temperaturę podczas wiercenia. Wiertła kobaltowe zachowują ostrość dłużej niż standardowe wiertła HSS, co przekłada się na większą trwałość przy pracy z twardymi stalami i stopami.

Funkcja pilotowania

Specjalna geometria ostrza zapewnia stabilne nawiercenie bez zjawiska wędrowania wiertła po powierzchni materiału. Eliminuje to

konieczność punktowania lub używania dodatkowych narzędzi przygotowawczych, skracając czas pracy.

Boczne ostrza szlifowane

Specjalnie ukształtowane boczne krawędzie tnące wycinają otwór o równych brzegach bez zadziorów. Geometria ostrzy zapobiega rozcieraniu materiału i zapewnia czyste krawędzie otworu, co jest istotne w obróbce precyzyjnej.

Stożkowy rdzeń

Rdzeń wiertła o przekroju stożkowym zwiększa sztywność narzędzia i redukuje ryzyko pęknięcia podczas wiercenia głębokich otworów. Konstrukcja ta zapewnia lepsze odprowadzanie wiórów i zmniejsza opory podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWCOHIT-7,0
Średnica wiertła	7,0 mm
Materiał	HSS z dodatkiem kobaltu (Co)
Typ uchwytu	Walcowy
Technologia	HI-TEK (pilotujące)
Typ szlif ostrza	Specjalny z bocznymi ostrzami tnącymi
Konstrukcja rdzenia	Stożkowa
Przeznaczenie	Wiercenie metali

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnych i narzędziowych o twardości do 1100 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie stopów żelaza i metali nieżelaznych
- Prace wymagające precyzyjnego pozycjonowania otworu bez punktowania
- Montaż i instalacje w konstrukcjach metalowych
- Wiercenie w trudno dostępnych miejscach, gdzie punktowanie jest utrudnione
- Obróbka cienkich blach bez ryzyka ich deformacji
- Zastosowania przemysłowe wymagające powtarzalności wykonania

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy o średnicy 7,0 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich z zakresem mocowania obejmującym tę średnicę. Przed montażem należy sprawdzić zakres zaciskowy uchwytu w wiertarce lub wkrętarce. W przypadku maszyn z uchwytem stożkowym konieczne jest użycie odpowiedniej tulei redukcyjnej.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia metalowych elementów zaleca się stosowanie płynów chłodziwo-smarujących, które wydłużają żywotność wiertła i poprawiają jakość obróbki. Dla stali konstrukcyjnych odpowiednie są emulsje olejowe, dla aluminium i jego stopów można stosować naftę lub specjalne oleje obróbcze.

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do rodzaju obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych przy średnicy 7,0 mm zalecana prędkość to około 1200-1500 obr/min, dla stali nierdzewnych należy ją zmniejszyć do 800-1000 obr/min. Zbyt wysoka prędkość prowadzi do przegrzania i szybszego stępienia ostrza.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabrudzeń, a następnie zabezpieczyć przed wilgocią. Regularne czyszczenie i przechowywanie w suchym miejscu zapobiegają korozji i utrzymują narzędzie w gotowości do pracy.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalowych elementów warto rozważyć wiertła w innych średnicach z tej samej serii HI-TEK, płyny chłodziwo-smarne do obróbki metali, zestawy gwintowników do wykonywania gwintów w nawierconych otworach oraz uchwyty wiertarskie zapewniające precyzyjne mocowanie narzędzi.

...