

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-7-5-swcohit-7-5-schmith-p-32120.html>

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 7,5 SWCOHIT-7,5 SCHMITH

Cena brutto	15,42 zł
Cena netto	12,54 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCOHIT-7,5
Kod producenta	SWCOHIT-7,5
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 7,5 mm SCHMITH

Wiertło spiralne z dodatkiem kobaltu w technologii pilotującej, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów w metalach. Konstrukcja zapobiega wędrowce wiertła podczas nawiercania, zapewniając dokładne pozycjonowanie otworu.

Srednica 7,5 mm
Materiał HSS-Co
Typ uchwytu Walcowy
Technologia Pilotująca HI-TEK

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS-Co

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na temperatury powstające podczas wiercenia. Wiertło zachowuje ostrość dłużej niż standardowe HSS, co pozwala na obróbkę twardszych gatunków stali oraz wydłuża żywotność narzędzia przy intensywnym użytkowaniu.

Technologia pilotująca

Specjalny kształt czubka wiertła zapewnia stabilne nawiercenie bez efektu wędrowania po powierzchni materiału. Eliminuje konieczność punktowania, skraca czas pracy i zwiększa precyzję pozycjonowania otworów, szczególnie przy wierceniu w zaokrąglonych lub pochyłych powierzchniach.

Boczne ostrza tnące

Specjalnie zeszlifowane boczne krawędzie tnące wycinają otwór o równych brzegach bez zadziorów. Konstrukcja ta zapewnia lepszą jakość powierzchni otworu i eliminuje potrzebę dodatkowego gratowania, co ma znaczenie przy obróbce elementów wymagających precyzyjnego osadzenia wkrętów lub kołków.

Stożkowy rdzeń wiertła

Rdzeń o przekroju stożkowym zwiększa wytrzymałość mechaniczną wiertła i redukuje ryzyko pęknięcia podczas wiercenia głębokich otworów lub pracy z dużymi posuwami. Konstrukcja ta poprawia odprowadzanie wiórów i zmniejsza opory wiercenia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCOHIT-7,5
Średnica robocza	7,5 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z dodatkiem kobaltu)
Typ uchwytu	Walcowy
Technologia	Pilotująca HI-TEK
Zastosowanie	Wiercenie metali, stali konstrukcyjnych, stali nierdzewnych
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych i elementach konstrukcyjnych
- Obróbka stali węglowych i stopowych o twardości do 900 N/mm²
- Wiercenie w stali nierdzewnej i kwasoodpornej
- Precyzyjne nawiercanie w zaokrąglonych rurach i elementach o nieregularnej powierzchni
- Wykonywanie otworów pod złącza gwintowane i kołki rozprężne
- Prace montażowe w branży metalowej i konstrukcyjnej
- Obróbka blach stalowych o grubości do kilku milimetrów

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 800-1200 obr/min przy średnicy 7,5 mm. W przypadku stali nierdzewnej należy zmniejszyć obroty o około 30% i stosować chłodzenie emulsyjne. Posuw powinien być stały i umiarkowany, aby uniknąć przegrzania ostrza.

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt walcowy o średnicy 7,5 mm współpracuje z wiertarkami udarowymi i bezudorowymi wyposażonymi w uchwyty szybko mocujące lub kluczowe o zakresie mocowania min. 1,5-13 mm. Nie wymaga stosowania specjalnych adapterów.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów metalowych i osadu. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Regularne sprawdzanie stanu ostrzy pozwala wykryć zużycie przed utratą precyzji wiercenia. Tępienie ostrzy objawia się zwiększonym oporem wiercenia i podgrzewaniem narzędzia.

...