

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-8-0-swcohit-8-0-schmith-p-58100.html>

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 8,0 SWCOHIT-8,0 SCHMITH

Cena brutto	20,42 zł
Cena netto	16,60 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCOHIT-8,0
Kod producenta	SWCOHIT-8,0
Kod EAN	5902004765099
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 8,0 mm SCHMITH

Wiertło kobaltowe z funkcją pilotującą, zaprojektowane do precyzyjnego wiercenia w metalach. Technologia HI-TEK zapewnia stabilność wiercenia i dokładność wymiarową otworów.

Srednica 8,0 mm
Typ uchwytu Walcowy
Materiał Stal kobaltowa
Technologia HI-TEK pilotujące

Charakterystyka techniczna

Funkcja pilotująca

Specjalna geometria zapobiega zmianom toru wiercenia podczas pracy. Wiertło pozostaje stabilne w osi nawet przy wierceniu pod kątem lub w materiałach o zmiennej twardości, co eliminuje ryzyko wyślizgnięcia się narzędzia z punktu nawiercenia.

Boczne ostrza tnące

Zeszlifowane boczne ostrza wycięciowe zapewniają tworzenie otworów o równych, gładkich brzegach bez zadziorów. Konstrukcja eliminuje potrzebę dodatkowego gratowania po wierceniu, oszczędzając czas przy obróbce.

Stożkowy rdzeń

Rdzeń o przekroju stożkowym zwiększa wytrzymałość wiertła na zginanie i skręcanie. Konstrukcja ta znacząco redukuje ryzyko pęknięcia podczas wiercenia twardych materiałów lub przy zwiększonym nacisku.

Stop kobaltowy

Dodatek kobaltu w stopie stali zwiększa odporność na wysokie temperatury generowane podczas wiercenia. Materiał zachowuje twardość i ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnej pracy w stalach stopowych i nierdzewnych.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCOHIT-8,0
Średnica wiertła	8,0 mm
Typ wiertła	Kobaltowe pilotujące
Technologia	HI-TEK
Typ uchwytu	Walcowy
Materiał obrabiany	Metal, stal, stal nierdzewna
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w stalach stopowych o podwyższonej twardości
- Prace wymagające precyzyjnego nawiercenia bez przesunięcia
- Wiercenie w cienkościennych elementach metalowych
- Obróbka blach stalowych i profili
- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Prace w warunkach warsztatowych i przemysłowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla średnicy 8,0 mm w stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 800-1200 obr/min przy posuwach 0,10-0,15 mm/obr. W stalach twardszych należy zmniejszyć obroty do 600-900 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy umożliwia montaż w standardowych uchwytach wiertarskich (szczękowych) o zakresie 1,5-13 mm. Wiertło współpracuje z wiertarkami stacjonarnymi, wiertarkami ręcznymi oraz wiertarkami magnetycznymi wyposażonymi w uchwyty samozaciskowe.

Ostrzenie

Wiertła kobaltowe można ostrzyć wielokrotnie z zachowaniem oryginalnych kątów szlifowania (118° dla standardowych zastosowań). Ostrzenie należy wykonywać na szlifierce narzędziowej z chłodzeniem, aby nie dopuścić do przegrzania i utraty właściwości stopu.