

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-8-5-swcohit-8-5-schmith-p-32121.html>



Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 8,5 SWCOHIT-8,5 SCHMITH

Cena brutto	21,00 zł
Cena netto	17,07 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCOHIT-8,5
Kod producenta	SWCOHIT-8,5
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 8,5 mm SCHMITH

Wiertło pilotujące z dodatkiem kobaltu, zaprojektowane do precyzyjnego wiercenia w metalach. Konstrukcja z funkcją pilotującą zapewnia stabilny tor wiercenia od momentu nawiercenia, eliminując zjawisko wędrowania wiertła po powierzchni materiału.

Średnica 8,5 mm
Materiał HSS-Co (kobalt)
Typ uchwytu Walcowy
Technologia HI-TEK pilotujące

Charakterystyka techniczna

Funkcja pilotująca

Specjalna geometria ostrza eliminuje efekt wędrowania wiertła podczas nawiercania. Wiertło pozostaje w miejscu pierwszego kontaktu z materiałem, co zapewnia precyzyjne pozycjonowanie otworów bez konieczności wcześniejszego punktowania powierzchni.

Stop z dodatkiem kobaltu

Materiał HSS-Co (High Speed Steel z 5-8% zawartością kobaltu) charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na wysokie temperatury. Dzięki temu wiertło zachowuje ostrość dłużej niż standardowe HSS, szczególnie przy wierceniu twardych stali i stopów.

Boczne ostrza tnące

Dodatkowe zeszlifowane ostrza boczne wycinają materiał na pełnej głębokości otworu, zapewniając równe i gładkie krawędzie bez zadziorów. Rozwiązanie eliminuje konieczność dodatkowego gratowania, szczególnie przy wierceniu cienkich blach.

Stożkowy rdzeń

Progresywnie zwiększająca się grubość rdzenia wiertła poprawia sztywność narzędzia i zmniejsza ryzyko złamania podczas wiercenia głębokich otworów. Konstrukcja odprowadza naprężenia od krawędzi tnących w kierunku uchwytu.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCOHIT-8,5
Średnica wiercenia	8,5 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybkotnąca z kobaltem)
Typ	Wiertło pilotujące HI-TEK
Typ uchwytu	Walcowy (cyldryczny)
Przeznaczenie	Metale, stale konstrukcyjne, stale nierdzewne
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie precyzyjnych otworów w stalach konstrukcyjnych o twardości do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych bez efektu hartowania powierzchni
- Wiercenie cienkich blach bez konieczności punktowania i gratowania
- Montaż konstrukcji stalowych wymagających dokładnego pozycjonowania otworów
- Prace serwisowe w maszynach, gdzie dostęp do punktu wiercenia jest ograniczony
- Wiercenie w profilach zamkniętych i rurach bez ryzyka przemieszczenia wiertła
- Obróbka stopów żelaza, miedzi i aluminium o podwyższonej twardości

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt walcowy o średnicy 8,5 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich (samozaciskowych i kluczowych) w wiertarkach stacjonarnych, wiertarkach ręcznych oraz wkrętarkach z funkcją wiercenia. Sprawdź maksymalną średnicę uchwytu w specyfikacji swojego narzędzia.

Użytkowanie i konserwacja

Przy wierceniu w stalach należy stosować odpowiednie parametry obrotowe: dla średnicy 8,5 mm zalecane obroty to 800-1200 obr/min w stalach konstrukcyjnych i 400-600 obr/min w stalach nierdzewnych. Zastosowanie chłodziwa lub oleju obróbczego wydłuża żywotność ostrza i poprawia jakość otworu.

Stop kobaltowy pozwala na pracę w podwyższonych temperaturach, jednak nadmierne nagrzewanie skraca żywotność wiertła. Przy wierceniu głębokich otworów zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów i schłodzenia narzędzia.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Przechowywanie w dedykowanych kasetach lub tubach chroni ostrza przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Produkty uzupełniające

Do pracy z wiertłami kobaltowymi zaleca się stosowanie olejów obróbczych do metali, zestawów punktaków do wstępnego oznaczenia punktów wiercenia w trudno dostępnych miejscach oraz szczotek do czyszczenia wiórów z rowków wiertła.

...