

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-pilotujace-hi-tek-9-5-swcohit-9-5-schmith-p-32123.html>



Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 9,5 SWCOHIT-9,5 SCHMITH

Cena brutto	24,54 zł
Cena netto	19,95 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCOHIT-9,5
Kod producenta	SWCOHIT-9,5
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe pilotujące HI-TEK 9,5 mm SCHMITH

Wiertło kobaltowe z konstrukcją pilotującą zaprojektowane do precyzyjnego wiercenia w metalach. Technologia HI-TEK zapewnia stabilność toru wiercenia i równomierne krawędzie otworów.

Srednica 9,5 mm
Typ ostrza Kobaltowe pilotujące
Uchwyt Walcowy
Model SWCOHIT-9,5

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja pilotująca

Specjalny kształt ostrza eliminuje efekt zbaczania przy nawiercaniu. Wiertło utrzymuje stabilny tor nawet na nierównych lub pochyłych powierzchniach, co zapewnia dokładność pozycjonowania otworów.

Boczne ostrza tnące

Zeszlifowane boczne krawędzie robocze wycinają materiał równomiernie na całym obwodzie. Rezultat to otwory o gładkich, prostych

krawędziach bez zadziorów i deformacji.

Stożkowy rdzeń

Progresywnie zwiększająca się grubość rdzenia wzmacnia konstrukcję wiertła. Zmniejsza to ryzyko pęknięcia lub złamania podczas pracy w twardych materiałach.

Stop kobaltowy

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i żaroodporność ostrza. Wiertło zachowuje właściwości skrawne w wysokich temperaturach, co wydłuża żywotność narzędzia przy intensywnej pracy.

Specyfikacja techniczna

Średnica wiertła	9,5 mm
Typ ostrza	Kobaltowe pilotujące HI-TEK
Typ uchwytu	Walcowy
Materiał ostrza	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Konstrukcja rdzenia	Stożkowa
Model	SWCOHIT-9,5
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach niestopowych i niskostopowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Praca w aluminium i stopach lekkich
- Wiercenie w mosiądzu i brązach
- Obróbka metali nieżelaznych o zwiększonej twardości
- Precyzyjne pozycjonowanie otworów w konstrukcjach stalowych
- Zastosowania wymagające równych krawędzi otworów

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnych zalecane prędkości obrotowe: 400-600 obr/min. Przy stalach nierdzewnych należy zmniejszyć obroty do 300-400 obr/min i stosować chłodziwo. Posuw powinien być równomierny, dostosowany do twardości materiału.

Chłodzenie

W przypadku obróbki stali zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej. Zwiększa to trwałość ostrza i poprawia jakość powierzchni otworu. Przy wierceniu aluminium można pracować na sucho lub z minimalnym smarowaniem.

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich: trzpieni szybkomocujących, uchwytów kłowych oraz uchwytów bezkluczkowych. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy średnica uchwytu wiertarki obsługuje wiertła 9,5 mm.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć wiertła w innych średnicach z serii HI-TEK, gwintowniki do wykonywania gwintów M8-M10 oraz zestawy narzędzi do fazowania otworów.

...