

Wiertło kobaltowe Co5 DIN 338 Ø 10,5 mm do metalu

Szlifowane wiertło kręte Ø 10,5 mm ze stali szybko tnącej z 5% dodatkiem kobaltu (HSS-Co5), wg DIN 338: długość całkowita 133 mm, robocza 87 mm, kąt wierzchołkowy 130°, geometria typu Ti, chwyt walcowy. Do stali nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej i tytanu. Opakowanie: 5 szt.

Ø 10,5 MM

DIN 338

HSS-CO5

KĄT 130°

5 SZT.

Właściwości

- HSS + 5% kobaltu – Wysoka odporność cieplna w materiałach trudnoskrawalnych.
- Geometria typu Ti – Szlifowane, prawoskrętne wykonanie do twardych stali.
- Kąt 130° – Precyzyjny start przy mniejszym nacisku na narzędzie.
- Norma DIN 338 – L = 133 mm, l1 = 87 mm.
- Chwyt walcowy – Do wiertarek ręcznych, stołowych i kolumnowych.
- Do stali nierdzewnej – Także kwasoodpornej, stopowej i tytanu.

Zastosowanie

- Stal nierdzewna i kwasoodporna – także stal termoodporna
- Twarde stale stopowe i niestopowe – elementy maszyn i konstrukcji
- Tytan, staliwo, żeliwo – szare i sferoidalne
- Metale spiekane, brąz, alpaka, grafit – tuleje i detale

Dane techniczne

Parametr	Wartość	Warunki / norma
Średnica d	Ø 10,5 mm	wiertło kręte prawoskrętne
Norma	DIN 338	wiertło kręte krótkie
Długość całkowita L	133 mm	DIN 338
Długość robocza l1	87 mm	DIN 338
Materiał	HSS-Co5	stal szybko tnąca + 5% kobaltu
Geometria	typ Ti	do materiałów trudnoskrawalnych
Kąt wierzchołkowy	130°	precyzyjny start
Chwyt	walcowy	uchwyt wiertarski
Wykonanie	szlifowane	wiercenie bez uderu
Głębokość wiercenia	do ok. 42 mm	bez pełnego oczyszczenia
Chłodzenie	zalecane	dobrane obroty i posuw
Opakowanie	5 szt.	

Wymiary wg DIN 338; materiał HSS-Co5 (5% kobaltu); kąt wierzchołkowy 130°, geometria typu Ti.

■ Sposób użycia

01 Zaznacz

Wyznacz środek otworu punktakiem – wiertło nie zsunie się z powierzchni.

02 Zamocuj

Zamocuj detale sztywno w imadle lub ściskach, a wiertło osiowo w uchwycie.

03 Dobierz obroty

Ustaw obroty do średnicy i gatunku – w stali nierdzewnej wyrażnie niższe.

04 Chłódź

Stosuj chłodziwo lub spray do wiercenia od początku operacji.

05 Utrzymaj posuw

Wierć równym posuwem, okresowo wycofuj wiertło i usuwaj wióry.

Nie pozwól wiertłu „trzeć” bez skrawania – w stali nierdzewnej utwardza to materiał i przegrzewa ostrze. Używaj okularów ochronnych i mocuj obrabiany element.

■ Wiertło Ø 10,5 mm w skręcie

Długość całkowita 133 mm, robocza 87 mm. Kąt wierzchołkowy 130°, geometria typu Ti, prawoskrętne, chwyt walcowy. Głębokość wiercenia bez pełnego oczyszczenia do ok. 42 mm.

■ Kiedy wybrać Co5?

Gdy zwykle wiertło HSS szybko się tępi – w stali nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej i w tytanie. Kobalt utrzymuje twardość ostrza w wysokiej temperaturze skrawania.

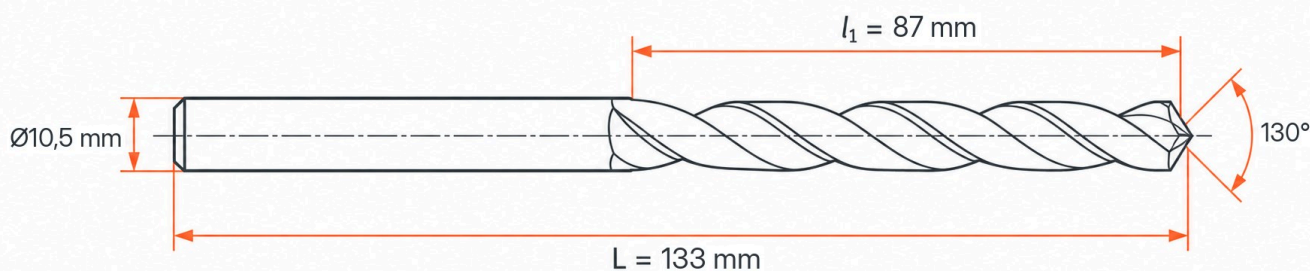
■ Badania i certyfikaty

- DIN 338 – wiertło kręte
- HSS-Co5 – 5% kobaltu
- geometria typu Ti, kąt 130°
- marka: Pamar

■ Bezpieczeństwo

Mocuj obrabiany element w imadle lub ściskach. Używaj okularów ochronnych. Nie dotykaj wiórów i wiertła tuż po pracy – są gorące i ostre.

■ Rysunek wymiarowy – wiertło kobaltowe Co5 DIN 338 Ø 10,5 mm



Rysunek poglądowy.



Zamów online w e-Pamar

Zeskanuj kod QR, aby przejść bezpośrednio do strony produktu Wiertło kobaltowe Co5 DIN 338 Ø 10,5 mm w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.

e-pamar.net.pl/produkt/wiertlo-kobaltowe-co5-din-338-fi-105mm.html

W ofercie e-Pamar: wiertło kobaltowe Co5 DIN 338 Ø 10,5 mm do metalu, op. 5 szt. · **Marka:** Pamar · **Symbol:** NWKA10.5CO5

Opracowanie e-Pamar na podstawie DIN 338. Parametry pracy dobieraj do materiału i maszyny.