Wiertło kobaltowe Co5 DIN 338 Ø 7,1 mm do metalu

Szlifowane wiertło kręte Ø 7,1 mm ze stali szybkotnącej z 5% dodatkiem kobaltu (HSS-Co5), wg DIN 338: długość całkowita 109 mm, robocza 69 mm, kąt wierzchołkowy 130°, geometria typu Ti, chwyt walcowy. Do stali nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej i tytanu. Opakowanie: 10 szt.

Ø 7,1 MM | DIN 338 | HSS-CO5 | KĄT 130° | 10 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 = 109 mm, l1 = 69 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 7,1 mm**	wiertło kręte prawoskrętne
Norma	**DIN 338**	wiertło kręte krótkie
Długość całkowita L	**109 mm**	DIN 338
Długość robocza l1	**69 mm**	DIN 338
Materiał	**HSS-Co5**	stal szybkotnąca + 5% kobaltu
Geometria	**typ Ti**	do materiałów trudnoskrawalnych
Kąt wierzchołkowy	**130°**	precyzyjny start
Chwyt	**walcowy**	uchwyt wiertarski
Wykonanie	**szlifowane**	wiercenie bez udaru
Głębokość wiercenia	**do ok. 28 mm**	bez pełnego oczyszczenia
Chłodzenie	**zalecane**	dobrane obroty i posuw
Opakowanie	**10 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 detal sztywno w imadle lub ściskach, a wiertło osiowo w uchwycie.

03 Dobierz obroty
Ustaw obroty do średnicy i gatunku – w stali nierdzewnej wyraźnie niższe.

04 Chłodź
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 7,1 mm w skrócie

Długość całkowita 109 mm, robocza 69 mm. Kąt wierzchołkowy 130°, geometria typu Ti, prawoskrętne, chwyt walcowy. Głębokość wiercenia bez pełnego oczyszczenia do ok. 28 mm.

Kiedy wybrać Co5?

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

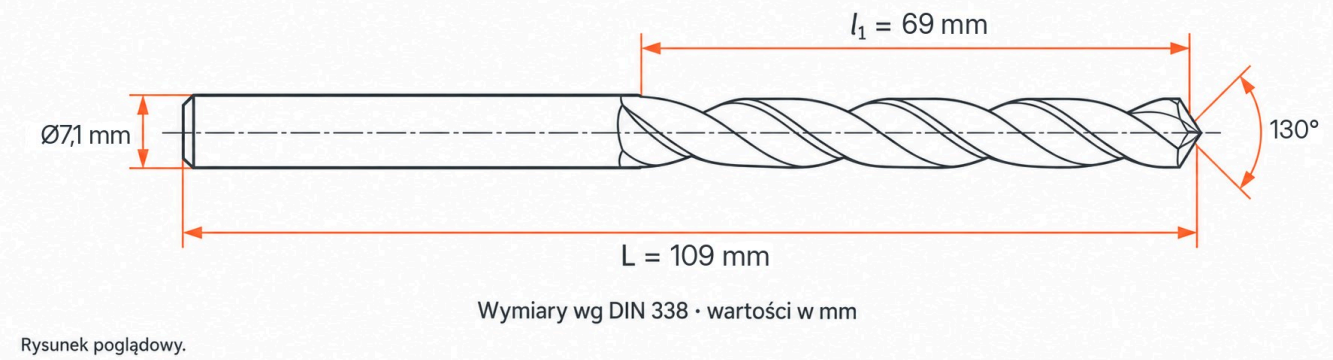
Badania i certyfikaty

- 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 7,1 mm



Wymiary wg DIN 338 · wartości w mm

Rysunek poglądowy.

Zamów online w e-Pamar
Zeskanuj kod QR, aby przejść bezpośrednio do strony produktu Wiertło kobaltowe Co5 DIN 338 Ø 7,1 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-71mm.html

W ofercie e-Pamar: wiertło kobaltowe Co5 DIN 338 Ø 7,1 mm do metalu, op. 10 szt. · **Marka:** Pamar · **Symbol:** NWKA7.1CO5

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