



TTP-COBALT DRILL BITS

CDB

TTP-COBALT drill bits

TWARDE I TRWAŁE WIERTŁA DO METALU

Zaskakujący efekt przy wierceniu w każdym metalu.

Równomierna i stabilna siła na całej długości krawędzi tnącej.

Doskonała wytrzymałość, dzięki zastosowaniu wolframu i molibdenu.

Możliwość wielokrotnego ostrzenia.

Doskonałe odprowadzenie ciepła, dzięki zawartości kobaltu.



UWAGA

Wszystkie informacje, łącznie z ilustracjami są wiarygodne. Jednakże użytkownicy powinni sami ocenić przydatność każdego produktu do właściwych zastosowań. TTP Polska Sp. z o.o. nie gwarantuje dokładności pełnej informacji i zrzeka się odpowiedzialności odnośnie użytkowania produktów. Zobowiązania TTP Polska Sp. z o.o. ograniczają się jedynie do standardowych warunków sprzedaży produktu i w żadnym wypadku TTP Polska Sp. z o.o. nie ponosi odpowiedzialności za przypadkowe i pośrednie szkody powstałe na skutek sprzedaży, używania i niewłaściwego stosowania produktu.

INFORMACJE OGÓLNE

Wiertła **TTP-COBALT DRILL BITS** zostały zaprojektowane dla łatwiejszego i efektywniejszego wiercenia w metalu, a także jego najtwardszych stopach. Wyprodukowane z wolframu i molibdenu dla zwiększenia wytrzymałości, z dodatkiem kobaltu dla doskonałego odprowadzenia ciepła. Wiertła te doskonale sprawdzają się nawet przy najbardziej wymagających

DANE TECHNICZNE

135 stopniowy skręt wiertła - gwarantuje równomierną i stabilną siłę na całej długości krawędzi tnącej. Doskonała wytrzymałość dzięki zastosowaniu wolframu i molibdenu. Doskonałe odprowadzanie ciepła dzięki zawartości kobaltu 8 - 10 %. Możliwość powtórnego i wielokrotnego ostrzenia. Zaskakujące efekty przy wierceniu w każdym metalu a zwłaszcza jego twardych stopach, gdzie wiertła HSS nie dają rady. Zalecamy stosowanie smaru **TTP CUT-IT** oraz **SHARP DRILLING SPRAY**, w celu uzyskania jeszcze lepszych efektów wiercenia.

ZASTOSOWANIE

TTP-COBALT DRILL BITS nadają się do precyzyjnych wierceń w metalach i ich twardych stopach. Przy wierceniu o określonej głębokości, należy używać ogranicznika głębokości. Przy przewiercaniu się na wylot, pod koniec wiercenia odpuścić siłę nacisku na wiertło by uniknąć jego gwałtownego wylotu z materiału (tak aby nie uszkodzić zarówno wiertła jak i niczego poza jego wylotem). W przypadku twardszych metali nie wywierać na wiertło większej siły nacisku, bo może to skutkować nadmiernym nagrzewaniem się wiertła i zmniejszeniem efektywności wiercenia. Zamiast tego zalecamy użycie smaru **TTP CUT-IT** lub **SHARP DRILLING SPRAY**, oraz zmniejszenie prędkości obrotów. Do wiercenia większych otworów, zalecamy najpierw zrobić otwór pilotażowy (idealny 3-4 mm), a następnie zwiększyć wielkość wiertła. W razie potrzeby wywiercenia otworu o średnicy około 12 mm, wskazane będzie użycie w międzyczasie wiertła 6 mm.

KLASYFIKACJA

Kod artykułu	Nazwa	Opakowanie	Rodzaj
CDB	TTP-COBALT DRILL BITS		Narzędzia

TTP POLSKA - wyłączny dystrybutor Top Technical Products AG.

www.tppolska.pl