

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/komplet-wiertel-do-metalu-kobaltowych-25-szt-sqwco-02-schmith-p-30623.html>

Komplet wiertel do metalu kobaltowych 25 szt SQWCO-02 SCHMITH

| | |
|------------------|--|
| Cena brutto | 362,81 zł |
| Cena netto | 294,97 zł |
| Dostępność | Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin |
| Numer katalogowy | SQWCO-02 |
| Kod producenta | SQWCO-02 |
| Kod EAN | 5902004703640 |
| Producent | Narzędzia SCHMITH |

Opis produktu

Komplet wiertel do metalu kobaltowych 25 szt SQWCO-02 SCHMITH

Zestaw 25 wiertel spiralnych ze stopu stali z 6% dodatkiem kobaltu, przeznaczonych do wiercenia materiałów trudnoskrawalnych. Kobalt zwiększa twardość i żaroodporność krawędzi tnących, co umożliwia obróbkę stali nierdzewnej, kwasoodpornej i żaroodpornej oraz żeliwa o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm².

Stop stali HSS-Co (6% kobaltu)

Zakres średnic 1-13 mm

Liczba wiertel 25 sztuk

Typ uchwytu Cylindryczny

Charakterystyka techniczna

Stop HSS-Co z 6% kobaltu

Dodatek kobaltu podnosi twardość stali szybko tnącej i zwiększa jej żaroodporność. Wiertła zachowują ostrość krawędzi tnących nawet przy temperaturach przekraczających 600°C, co jest kluczowe podczas wiercenia stali nierdzewnej i kwasoodpornej, które generują znaczne ilości ciepła.

Ulepszanie cieplne

Zoptymalizowany proces hartowania i odpuszczania zapewnia równowagę między twardością a odpornością na pękanie. Wiertła wytrzymują obciążenia mechaniczne podczas wiercenia materiałów o wytrzymałości powyżej 900 N/mm² bez utraty geometrii ostrza.

Powłoka tlenkowa na rowkach

Warstwa tlenku na powierzchni rowków wiórowych redukuje tarcie i ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza to ryzyko zapychania rowków i przegrzewania wiertła, szczególnie przy wierceniu głębokich otworów w materiałach lepkich.

Uchwyt cylindryczny

Uniwersalny trzpień cylindryczny pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o pojemności od 1 mm. Zapewnia pewne mocowanie w wiertarkach ręcznych, stołowych i kolumnowych.

Specyfikacja techniczna

| | |
|-----------------------------|---|
| Producent | SCHMITH |
| Model | SQWCO-02 |
| Typ wiertła | Kobaltowe HSS-Co |
| Zawartość kobaltu | 6% |
| Liczba elementów w zestawie | 25 sztuk |
| Średnice wiertel | 1 / 1,5 / 2 / 2,5 / 3 / 3,5 / 4 / 4,5 / 5 / 5,5 / 6 / 6,5 / 7 / 7,5 / 8 / 8,5 / 9 / 10 / 10,5 / 11 / 11,5 / 12 / 12,5 / 13 mm |
| Typ uchwytu | Cylindryczny |
| Materiały do obróbki | Stal nierdzewna, kwasoodporna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm ² |
| Kod EAN | 5902004703640 |

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej i kwasoodpornej w instalacjach przemysłowych
- Obróbka stali żaroodpornej w elementach pieców i urządzeń grzewczych
- Wiercenie żeliwa sferoidalnego o podwyższonej wytrzymałości
- Prace montażowe w konstrukcjach ze stali wysokostopowych
- Naprawa i konserwacja urządzeń narażonych na korozję
- Wiercenie detali w przemyśle chemicznym i spożywczym
- Obróbka elementów pojazdów z materiałów trudnoskrawalnych
- Wiercenie otworów w rurach i zbiornikach ze stali nierdzewnej

Dobór parametrów wiercenia

Podczas wiercenia stali nierdzewnej stosuj prędkości obrotowe o 30-50% niższe niż dla stali konstrukcyjnej. Używaj chłodziwa lub oleju tnącego, aby odprowadzić ciepło i wydłużyć trwałość ostrza. Wywieraj stały, umiarkowany nacisk – zbyt mały powoduje ślizganie się krawędzi i utwardzanie materiału, zbyt duży prowadzi do przegrzania.

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do pracy

Przed rozpoczęciem wiercenia sprawdź, czy średnica wiertła odpowiada planowanemu otworowi. Zamocuj wiertło w uchwycie wiertarki, upewniając się, że trzpień jest wsunięty na pełną głębokość i równomiernie zaciśnięty. Oznacz punkt wiercenia przecinakami lub wiertłem centrującym, aby zapobiec ześlizgiwaniu się ostrza na początku pracy.

Technika wiercenia materiałów trudnoskrawalnych

Rozpoczynaj wiercenie przy niskich obrotach (300-600 obr/min dla średnic 6-10 mm), stopniowo zwiększając prędkość po osiągnięciu głębokości 2-3 mm. Regularnie wycofuj wiertło z otworu, aby usunąć wióry i doprowadzić chłodziwo. Przy wierceniu otworów głębszych niż 3-krotność średnicy stosuj technikę wiercenia stopniowego z częstym wycofywaniem narzędzia.

Przechowywanie i konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyść wiertła z wiórów i pozostałości chłodziwa. Wysusz je i zabezpiecz cienką warstwą oleju konserwacyjnego przed wilgocią. Przechowuj w oryginalnym kasecie lub w stojaku, który zabezpiecza ostrza przed uszkodzeniem mechanicznym. Unikaj kontaktu wiertel z innymi metalowymi narzędziami, które mogą wykruszyć krawędzie tnące.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali rozważ uzupełnienie zestawu o gwintowniki do stali nierdzewnej, narzynki HSS-Co oraz chłodziwo do wiercenia materiałów trudnoskrawalnych. Dla wiertel o średnicach powyżej 10 mm przydatny będzie uchwyt wiertarski z większym zakresem zaciskowym.

...