

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-1-5-swco-1-5-schmith-p-30516.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 1,5 SWCO-1,5 SCHMITH

Cena brutto	2,81 zł
Cena netto	2,28 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWCO-1,5
Kod producenta	SWCO-1,5
Kod EAN	5902004701080
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 1,5 mm SWCO-1,5 SCHMITH

Wiertło spiralne ze stopu HSS-Co przeznaczone do wiercenia materiałów trudnoskrawalnych. Dodatek 6% kobaltu zwiększa odporność na ścieranie i umożliwia pracę w wyższych temperaturach przy obróbce stali utwardzonych i żeliwa o podwyższonej wytrzymałości.

Średnica 1,5 mm

Materiał HSS-Co (6% Co)

Typ uchwytu Walcowy

Zastosowanie Stal nierdzewna, żaroodporna

Charakterystyka techniczna

Stop HSS-Co z 6% zawartością kobaltu

Dodatek kobaltu podwyższa twardość i odporność termiczną wiertła. Umożliwia pracę w temperaturach do 600°C bez utraty właściwości skrawających, co jest istotne przy obróbce stali trudnoskrawalnych generujących wysokie ciepło w strefie skrawania.

Zoptymalizowane ulepszenie cieplne

Kontrolowany proces hartowania i odpuszczania zapewnia równomierną twardość na całej długości roboczej wiertła. Zwiększa to żywotność narzędzia i zmniejsza ryzyko wykruszania ostrzy przy pracy z materiałami o wytrzymałości powyżej 900 N/mm².

Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych

Warstwa tlenków metali naniesiona na powierzchnię rowków zmniejsza tarcie i ułatwia ewakuację wiórow z otworu. Zapobiega to zakleszczaniu się urobku, co mogłoby prowadzić do przegrzania lub złamania wiertła.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzpień zapewnia kompatybilność z uchwytami wiertarskimi szybkoobrotowymi i kluczowymi o średnicy 1,5 mm. Stosowany standardowo w wiertłach o małych średnicach, gdzie stożkowy uchwyt Morse'a nie ma zastosowania.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-1,5
Średnica nominalna	1,5 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybkoobrotowa z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Tlenkowa na rowkach wiórowych
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej austenitycznej (np. 304, 316)
- Obróbka stali kwasoodpornej o strukturze ferrytycznej
- Wiercenie stali żaroodpornej stosowanej w przemyśle chemicznym
- Wykonywanie otworów w żeliwie o wytrzymałości powyżej 900 N/mm²
- Prace z materiałami trudnoskrawalnymi generującymi wysokie temperatury
- Wiercenie elementów w przemyśle spożywczym i farmaceutycznym
- Obróbka komponentów narażonych na korozję

Wskazówki dotyczące parametrów skrawania

Przy wierceniu stali nierdzewnej zaleca się prędkość obrotową 1200-1800 obr/min dla średnicy 1,5 mm oraz posuw 0,02-0,04 mm/obr. Stosowanie chłodziwa (emulsja lub olej do skrawania) znacząco wydłuża trwałość wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu. Unikaj przerw w posuwaniu, które mogą prowadzić do utwardzenia materiału obrabianego.

Różnice między wiertłami HSS-Co a standardowymi HSS

Wiertła kobaltowe różnią się od standardowych narzędzi ze stali szybko tnącej (HSS) dodatkiem 5-8% kobaltu w stopie. Kobalt zwiększa twardość na gorąco, co oznacza, że wiertło zachowuje ostrość przy temperaturach, w których zwykle HSS zaczyna się odkształcać. W praktyce przekłada się to na możliwość wiercenia materiałów o twardości do 45-50 HRC bez nadmiernego zużycia.

Wiertła HSS-Co są droższe od standardowych HSS, ale w przypadku obróbki stali nierdzewnej czy żaroodpornej koszt ten zwraca się poprzez dłuższą żywotność narzędzia. Przy wierceniu stali konstrukcyjnej o wytrzymałości poniżej 800 N/mm² wystarczające są standardowe wiertła HSS.

Konserwacja i przechowywanie

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z pozostałości chłodziwa i wiórów. Przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym pojemniku lub stojaku zabezpieczającym ostrza przed uszkodzeniem. Unikać kontaktu z innymi narzędziami, które mogą spowodować wykruszenie krawędzi skrawających.

Stępione wiertło można przeszlifować z zachowaniem oryginalnego kąta wierzchołkowego (zazwyczaj 118° dla wiertła do metalu). Szlifowanie powinno być wykonywane na specjalistycznej szlifierce z użyciem chłodziwa, aby uniknąć odpuszczenia materiału.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki materiałów trudnoskrawalnych warto rozważyć wiertła kobaltowe w innych średnicach z serii SWCO, gwintowniki do stali nierdzewnej oraz chłodziwa specjalistyczne do obróbki stali wysokostopowych.