

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-2-5-swco-2-5-schmith-p-30423.html>



Wiertło do metalu kobaltowe 2,5 SWCO-2,5 SCHMITH

Cena brutto	4,03 zł
Cena netto	3,28 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWCO-2,5
Kod producenta	SWCO-2,5
Kod EAN	5902004701103
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 2,5 mm SWCO-2,5 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło ze stopu stali z 6% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do obróbki materiałów trudnoskrawalnych. Wzmocniona konstrukcja i powłoka tlenkowa zapewniają długą żywotność podczas pracy z utwardzonymi stalami.

Srednica 2,5 mm
Zawartość kobaltu 6%
Typ uchwytu Walcowy
Model SWCO-2,5

Charakterystyka techniczna

Stop z 6% kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na wysoką temperaturę powstającą podczas wiercenia. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet przy długotrwałej pracy z materiałami o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm². Stop kobaltowy umożliwia obróbkę stali utwardzonych, które szybko tępią standardowe wiertła HSS.

Powłoka tlenkowa

Powierzchnia rowków wiórowych pokryta warstwą tlenkową redukuje tarcie podczas wiercenia. Powłoka ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu, co zapobiega zakleszczeniu narzędzia i przegrzaniu strefy skrawania. Zmniejsza to ryzyko uszkodzenia wiertła i poprawia jakość wykonanego otworu.

Ulepszanie cieplne

Zoptymalizowany proces obróbki termicznej nadaje stalowi odpowiednią strukturę krystaliczną. Proces ten równoważy twardość krawędzi skrawających z elastycznością rdzenia wiertła, co minimalizuje ryzyko pęknięcia przy dużych obciążeniach skręcających podczas wiercenia głębokich otworów.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzpień o stałej średnicy 2,5 mm montowany w standardowych uchwytach wiertarskich. Konstrukcja zapewnia prostopadłe ustawienie wiertła względem obrabianej powierzchni, co jest kluczowe przy precyzyjnym wierceniu otworów montażowych w cienkich blachach stalowych.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-2,5
Średnica wiertła	2,5 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS-Co z 6% kobaltu
Typ uchwytu	Walcowy
Średnica uchwytu	2,5 mm
Powłoka	Tlenkowa na rowkach wiórowych
Obróbka cieplna	Zoptymalizowane ulepszanie
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, kwasoodporna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm²
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach nierdzewnych (np. AISI 304, 316) stosowanych w przemyśle spożywczym i chemicznym
- Obróbka stali kwasoodpornych w instalacjach narażonych na działanie agresywnych mediów
- Wiercenie stali żaroodpornych w elementach pieców, kotłów i układów wydechowych
- Wykonywanie otworów w żeliwie sferoidalnym o podwyższonej wytrzymałości
- Montaż konstrukcji ze stali austenitycznych wymagających precyzyjnych połączeń śrubowych
- Naprawa i konserwacja urządzeń ze stali odpornych na korozję
- Obróbka blach nierdzewnych w produkcji urządzeń medycznych i laboratoryjnych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Przy wierceniu stali nierdzewnych stosuj prędkości obrotowe niższe o 30-50% niż dla stali konstrukcyjnych. Dla średnicy 2,5 mm zalecane obroty to 1500-2500 obr/min w zależności od twardości materiału. Używaj chłodziwa lub oleju skrawającego — wiercenie na sucho skraca żywotność wiertła nawet o 70%.

Sprawdzanie kompatybilności

Przed rozpoczęciem pracy sprawdź wytrzymałość materiału. Wiertło przeznaczone jest dla stali o wytrzymałości $>900 \text{ N/mm}^2$ — do tej grupy należą stale austenityczne (np. 1.4301, 1.4401) oraz żeliwa sferoidalne (EN-GJS). Dla stali konstrukcyjnych wystarczą tańsze wiertła HSS bez dodatku kobaltu.

Przechowywanie

Przechowuj wiertła w suchym miejscu, oddzielnie od innych narzędzi, aby uniknąć uszkodzenia krawędzi skrawających. Po użyciu oczyść wiertło z wiórów i resztek chłodziwa, osusz i zabezpiecz cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Unikaj kontaktu z wilgocią — może powodować korozję powierzchni, co pogarsza właściwości skrawające.