

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-2-swco-2-0-schmith-p-30422.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 2 SWCO-2,0 SCHMITH

| | |
|------------------|--------------------------|
| Cena brutto | 3,23 zł |
| Cena netto | 2,63 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | SWCO-2,0 |
| Kod producenta | SWCO-2,0 |
| Kod EAN | 5902004701097 |
| Producent | Narzędzia SCHMITH |

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 2 mm SWCO-2,0 SCHMITH

Wiertło spiralne ze stopu HSS-Co przeznaczone do obróbki stali trudnoskrawalnych. Stop z 6% zawartością kobaltu zwiększa odporność na temperaturę podczas wiercenia materiałów o wytrzymałości powyżej 900 N/mm².

Srednica 2,0 mm

Zawartość kobaltu 6%

Typ uchwytu Walcowy

Materiał HSS-Co

Charakterystyka techniczna

Stop HSS-Co z 6% kobaltu

Dodatek kobaltu podwyższa twardość na gorąco do ok. 600°C, co umożliwia wiercenie stali hartowanych i żaroodpornych bez utraty ostrości krawędzi skrawających. Zwiększa żywotność wiertła w porównaniu do standardowych wiertel HSS.

Obróbka cieplna

Zoptymalizowany proces hartowania i odpuszczania zapewnia równomierny rozkład twardości w całym przekroju wiertła. Minimalizuje ryzyko wykruszania ostrza przy dużych obciążeniach mechanicznych.

Powłoka tlenkowa

Warstwa tlenków na powierzchni rowków wiórowych redukuje tarcie podczas usuwania wiórow, co obniża temperaturę wiercenia i wydłuża okresy między ostrzeniami. Poprawia również odprowadzanie urobku z otworu.

Uchwyt walcowy

Gładki trzpień cylindryczny o średnicy 2 mm zapewnia kompatybilność z uchwytami szybkomocującymi i zaciskowymi w wiertarkach stacjonarnych oraz ręcznych. Średnica trzpienia odpowiada średnicy części roboczej.

Specyfikacja techniczna

| | |
|-------------------|---|
| Model | SWCO-2,0 |
| Średnica wiertła | 2,0 mm |
| Materiał | HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem) |
| Zawartość kobaltu | 6% |
| Typ uchwytu | Walcowy (cylindryczny) |
| Powłoka | Tlenkowa |
| Przeznaczenie | Stal nierdzewna, kwasoodporna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm ² |

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej austenitycznej (np. 304, 316)
- Obróbka stali kwasoodpornej w przemyśle chemicznym i spożywczym
- Wiercenie stali żaroodpornej w instalacjach wysokotemperaturowych
- Wykonywanie otworów w żeliwie sferoidalnym o wytrzymałości powyżej 900 N/mm²
- Prace montażowe w konstrukcjach ze stali trudnoskrawalnych
- Wiercenie elementów kotłowych i wymienników ciepła
- Obróbka stali hartowanej do twardości 45-50 HRC

Parametry wiercenia

Dla stali nierdzewnej zalecana prędkość obrotowa to 800-1200 obr/min przy średnicy 2 mm. Stosuj chłodziwo (emulsja lub olej skrawający) aby wydłużyć żywotność wiertła. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego nacisku, który może spowodować zahartowanie materiału obrabianego.

Różnice między typami wiertel do metalu

Wiertła HSS-Co różnią się od standardowych wiertel HSS głównie zakresem zastosowań. Standardowe wiertła HSS nadają się do stali konstrukcyjnej o wytrzymałości do 900 N/mm² oraz metali nieżelaznych. Wiertła HSS-Co z zawartością kobaltu 5-8% zachowują twardość w wyższych temperaturach, co umożliwia obróbkę materiałów trudnoskrawalnych. Warianty z powłoką TiN lub TiAlN oferują jeszcze większą odporność na ścieranie, ale są droższe w zakupie.

Przy wyborze średnicy wiertła należy uwzględnić tolerancje wykonawcze. Otwór wykonany wiertłem 2 mm ma średnicę zbliżoną do nominalnej, z odchyłką zależną od zużycia narzędzia i sztywności mocowania. Do precyzyjnych otworów zaleca się przewiercenie wstępne mniejszą średnicą, a następnie dokładne wywiercenie średnicą docelową.

Produkty uzupełniające

Do pracy z wiertłami kobaltowymi zaleca się stosowanie chłodziw skrawających, które obniżają temperaturę strefy skrawania. W przypadku wiercenia ręcznego przydatne są uchwyty szybko mocujące z zakresem zaciskowym obejmującym średnicę 2 mm.