

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-3-1-swco-3-1-schmith-p-30424.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 3,1 SWCO-3,1 SCHMITH

Cena brutto	4,07 zł
Cena netto	3,31 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-3,1
Kod producenta	SWCO-3,1
Kod EAN	5902004701127
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 3,1 mm SWCO-3,1 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło ze stopu stali z 6% zawartością kobaltu, przeznaczone do obróbki trudnoskrawalnych materiałów. Wzmocniona konstrukcja i powłoka tlenkowa zapewniają długą żywotność narzędzia przy wierceniu stali utwardzonych i żaroodpornych.

Średnica 3,1 mm

Zawartość kobaltu 6% Co

Typ uchwytu **Walcowy**

Przeznaczenie **Stal nierdzewna, żaroodporna**

Charakterystyka techniczna

Stop z 6% zawartością kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na zużycie przy wysokich temperaturach skrawania. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet podczas pracy z materiałami o wytrzymałości powyżej 900 N/mm², co przekłada się na dłuższy czas eksploatacji narzędzia.

Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych

Warstwa tlenku na powierzchni rowków ułatwia odprowadzanie wiórów i zmniejsza tarcie podczas wiercenia. Redukuje to nagrzewanie się wiertła i zapobiega zakleszczaniu się urobku w otworze, co jest szczególnie istotne przy obróbce stali lepkich.

Zoptymalizowane ulepszenie cieplne

Proces obróbki termicznej zapewnia równomierną twardość całego wiertła przy zachowaniu elastyczności trzpienia. Eliminuje to ryzyko pęknięć przy nagłych obciążeniach i zwiększa odporność na zmęczenie materiału podczas intensywnej pracy.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny kształt trzpienia umożliwia montaż w standardowych uchwytach wiertarskich. Zapewnia stabilne mocowanie i precyzyjne prowadzenie wiertła, co ma znaczenie przy wykonywaniu otworów o ścisłych tolerancjach wymiarowych.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-3,1
Średnica wiertła	3,1 mm
Materiał	Stop stali HSS z 6% zawartością kobaltu (HSS-Co)
Powłoka powierzchniowa	Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych
Typ uchwytu	Walcowy
Producent	SCHMITH
Przeznaczenie	Stal kwasoodporna, nierdzewna, żaroodporna, żeliwo o wytrzymałości >900 N/mm ²

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej (np. AISI 304, 316) w instalacjach przemysłowych
- Obróbka stali kwasoodpornej w przemyśle chemicznym i spożywczym
- Wykonywanie otworów w stalach żaroodpornych stosowanych w konstrukcjach wysokotemperaturowych
- Wiercenie żeliwa o podwyższonej wytrzymałości (>900 N/mm²)
- Prace montażowe w branży motoryzacyjnej przy elementach ze stali utwardzonych
- Obróbka elementów ze stali stopowych w przemyśle maszynowym
- Naprawa i konserwacja urządzeń ze stali odpornych na korozję

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obróbki

Przy wierceniu stali nierdzewnych zaleca się stosowanie niższych prędkości obrotowych (około 40-60% wartości dla stali konstrukcyjnej) i zwiększonego posuwu. Konieczne jest użycie chłodziwa lub środka smarującego – eliminuje to nadmierne nagrzewanie i przedłuża żywotność wiertła.

Przechowywanie

Wiertła kobaltowe należy przechowywać w suchym miejscu, w sposób uniemożliwiający kontakt ostrzy skrawających z innymi narzędziami. Uszkodzenie krawędzi tnących znacząco obniża skuteczność wiercenia i może prowadzić do przedwczesnego zużycia.

Regeneracja ostrza

Po stępieniu wiertła można ponownie naostrzyć, zachowując odpowiednie kąty przy wierzchołku (zazwyczaj 118° dla stali nierdzewnej). Ostrzenie należy wykonywać na mokro, aby nie dopuścić do odpuszczenia materiału i utraty właściwości stopu kobaltowego.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki stali nierdzewnych warto rozważyć wiertła kobaltowe w innych średnicach z serii SWCO oraz gwintowniki i frezy z dodatkiem kobaltu. Do precyzyjnego mocowania przydatne są uchwyty wiertarskie z samohamownym zaciśnięciem.

...