

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-3-2-swco-3-2-schmith-p-30589.html>



Wiertło do metalu kobaltowe 3,2 SWCO-3,2 SCHMITH

Cena brutto	4,13 zł
Cena netto	3,36 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-3,2
Kod producenta	SWCO-3,2
Kod EAN	5902004701134
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 3,2 mm SWCO-3,2 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło ze stopu HSS-Co o zawartości 6% kobaltu, przeznaczone do wiercenia materiałów trudnoskrawalnych. Zaawansowana obróbka cieplna i powłoka tlenkowa zapewniają trwałość podczas pracy z utwardzonymi stalami i żeliwem o wysokiej wytrzymałości.

Średnica 3,2 mm
Zawartość kobaltu 6%
Typ uchwytu Walcowy
Przeznaczenie Stal nierdzewna, żeliwo

Charakterystyka techniczna

Stop HSS-Co z 6% zawartością kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość na gorąco i odporność na zużycie. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet przy pracy z materiałami o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm², gdzie standardowe wiertła HSS szybko się tępią. Kobalt stabilizuje strukturę stali w wysokich temperaturach powstających podczas wiercenia.



Zoptymalizowany proces ulepszania cieplnego

Kontrolowana obróbka termiczna zapewnia równomierne rozkłady twardości w całym przekroju wiertła. Proces ten eliminuje naprężenia wewnętrzne i zwiększa odporność na pękanie, co ma znaczenie przy wierceniu materiałów generujących duże opory skrawania.

Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych

Warstwa tlenku na powierzchni rowków zmniejsza współczynnik tarcia, ułatwiając odprowadzanie wiórów z otworu. Zapobiega to zakleszczeniu wiertła i przegrzaniu strefy skrawania. Powłoka dodatkowo chroni przed korozją podczas przechowywania.

Uchwyt walcowy

Gładki trzonek walcowy o średnicy 3,2 mm zapewnia kompatybilność z uchwytami szybkomocującymi i kluczowymi w wiertarkach ręcznych, stołowych oraz maszynach CNC. Uchwyt wykonany z tego samego stopu co część robocza eliminuje ryzyko złamania w miejscu przejścia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-3,2
Średnica nominalna	3,2 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybkotnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Tlenkowa na rowkach wiórowych
Materiały obrabiane	Stal kwasoodporna, nierdzewna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm²
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej typu 304, 316 stosowanej w przemyśle spożywczym i chemicznym
- Obróbka stali kwasoodpornych używanych w urządzeniach narażonych na korozję
- Wiercenie stali żaroodpornych w elementach pieców i instalacji wysokotemperaturowych
- Wykonywanie otworów w żeliwie o podwyższonej wytrzymałości (powyżej 900 N/mm²)
- Prace konserwacyjne i naprawcze w maszynach ze stalowymi elementami utwardzonymi
- Montaż konstrukcji stalowych wymagających precyzyjnych otworów pod połączenia śrubowe
- Produkcja narzędzi i oprzyrządowania z materiałów trudnoskrawalnych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry skrawania

Dla stali nierdzewnej zalecane obroty to 1200-1800 obr/min przy posuwach 0,05-0,08 mm/obr. Konieczne jest stosowanie chłodziwa lub smarów skrawających – emulsji olejowych lub past EP. Zbyt wysokie obroty powodują przegrzanie i szybkie stępienie krawędzi.

Przechowywanie

Wiertła kobaltowe należy przechowywać w suchych warunkach, zabezpieczone przed uderzeniami. Powłoka tlenkowa chroni przed korozją, ale kontakt z wilgocią i chemikaliami może ją uszkodzić. Po użyciu warto oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości chłodziwa.

Ostrzenie

Wiertła kobaltowe można ostrzyć na szlifierkach narzędziowych z zachowaniem oryginalnych kątów: kąt wierzchołkowy 118°, kąt przyłożenia 10-12°. Ostrzenie regeneruje krawędzie skrawające, wydłużając żywotność narzędzia. Należy unikać przegrzewania podczas szlifowania.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami kobaltowymi zaleca się stosowanie chłodziw do metali trudnoskrawalnych, centrówek do oznaczania punktu wiercenia oraz uchwyty precyzyjnych zapewniających stabilne zamocowanie. W przypadku wiercenia seryjnego warto rozważyć wiertła w innych średnicach z tej samej serii SWCO.