

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-3-5-swco-3-5-schmith-p-30523.html>



Wiertło do metalu kobaltowe 3,5 SWCO-3,5 SCHMITH

Cena brutto	5,18 zł
Cena netto	4,21 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-3,5
Kod producenta	SWCO-3,5
Kod EAN	5902004701141
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 3,5 mm SWCO-3,5 SCHMITH

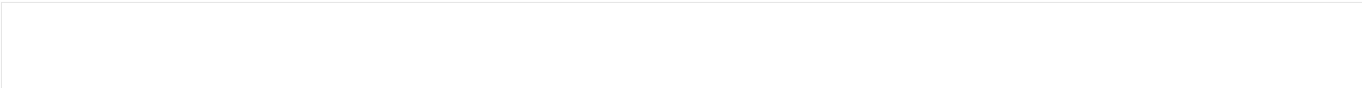
Wiertło spiralne wykonane ze stopu HSS-Co z 6% zawartością kobaltu, przeznaczone do obróbki materiałów o podwyższonej twardości i wytrzymałości. Powłoka tlenkowa zapewnia skuteczne odprowadzanie wiórów, a ulepszenie cieplne zwiększa odporność krawędzi skrawających.

Średnica 3,5 mm
Materiał HSS-Co (6% Co)
Typ uchwytu Walcowy
Powłoka Tlenkowa

Charakterystyka techniczna

Stop HSS-Co z 6% kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na wysoką temperaturę powstającą podczas skrawania. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi przy obróbce materiałów utwardzonych i stali o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm².



Ulepszanie cieplne

Zoptymalizowany proces obróbki termicznej zapewnia równomierne rozkładanie naprężeń wewnętrznych, co zwiększa odporność wiertła na złamania i przedłuża żywotność narzędzia przy intensywnej pracy.

Powłoka tlenkowa

Warstwa tlenków metali na powierzchni rowków wiórowych redukuje tarcie podczas wiercenia, ułatwia odprowadzanie urobku i zmniejsza ryzyko zatarcia wiertła w otworze, szczególnie przy wierceniu głębokim.

Uchwyt walcowy

Standardowy trzpień cylindryczny zapewnia kompatybilność z uchwytami szybkomocującymi oraz wiertarskimi w zakresie 0,5–13 mm. Odpowiedni do wiertarek ręcznych, stołowych i kolumnowych.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-3,5
Średnica wiertła	3,5 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Tlenkowa
Przeznaczenie	Stal kwasoodporna, nierdzewna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm²
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej (np. AISI 304, 316)
- Obróbka stali kwasoodpornych stosowanych w przemyśle chemicznym
- Wiercenie stali żaroodpornych w instalacjach grzewczych
- Wykonywanie otworów w żeliwie o wytrzymałości powyżej 900 N/mm²
- Prace konserwacyjne w przemyśle maszynowym
- Montaż elementów złącznych w konstrukcjach ze stali specjalnych
- Obróbka materiałów utwardzonych powierzchniowo
- Naprawa i modernizacja urządzeń przemysłowych

Różnica między wiertłami HSS a HSS-Co

Wiertła HSS (stal szybko tnąca) nadają się do standardowych materiałów konstrukcyjnych o twardości do ok. 900 N/mm². Dodatek kobaltu w stopie HSS-Co zwiększa twardość na gorąco, co pozwala na wiercenie materiałów utwardzonych, stali nierdzewnych i żaroodpornych, gdzie temperatura w strefie skrawania przekracza 600°C. Wiertła kobaltowe zachowują ostrość dłużej, ale wymagają niższych obrotów i stałego chłodzenia.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy nawiercić punkt startowy wiertłem o mniejszej średnicy lub przecinakiem. Zapobiega to ześlizgiwaniu się wiertła z punktu wiercenia. Podczas pracy stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym — w przypadku stali nierdzewnych chłodzenie jest obowiązkowe, ponieważ materiał szybko się nagrzewa i może dojść do przypalenia krawędzi.

Parametry obróbki zależą od twardości materiału. Dla stali nierdzewnej o twardości 180–200 HB zalecane obroty to około 800–1000 obr/min przy średnicy 3,5 mm. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku. Zbyt duży nacisk powoduje przegrzanie i szybsze stępienie wiertła.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i resztek materiału, a następnie zabezpieczyć przed wilgocią. Stępione krawędzie można odnawiać na ostrzarce do wiertel, zachowując kąt przyłożenia 118° i symetrię obu krawędzi skrawających. Wiertła kobaltowe są trudniejsze w ostrzeniu niż standardowe HSS ze względu na wyższą twardość stopu.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami kobaltowymi przydatne są: uchwyty wiertarskie z mocowaniem szybko mocującym, zestawy wiertel HSS-Co w różnych średnicach, emulsje i oleje do obróbki stali nierdzewnych, ostrzarki do wiertel spiralnych oraz punktaki i nawiertaki do oznaczania miejsc wiercenia.