

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-4-2-swco-4-2-schmith-p-30592.html>



Wiertło do metalu kobaltowe 4,2 SWCO-4,2 SCHMITH

Cena brutto	5,73 zł
Cena netto	4,66 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-4,2
Kod producenta	SWCO-4,2
Kod EAN	5902004701189
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 4,2 mm SWCO-4,2 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło ze stopu stali z 6% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do obróbki materiałów trudnoskrawalnych. Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych oraz zoptymalizowane ulepszenie cieplne zapewniają trwałość podczas pracy z utwardzonymi stalami.

Średnica 4,2 mm
Zawartość kobaltu 6%
Typ uchwytu Walcowy
Materiał obrabiany Stal nierdzewna, kwasoodporna

Charakterystyka techniczna

Stop z 6% kobaltu

Kobalt zwiększa twardość i odporność na wysoką temperaturę powstającą podczas skrawania. Pozwala to na obróbkę stali o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm² bez utraty ostrości krawędzi skrawającej.

Powłoka tlenkowa

Warstwa tlenku na powierzchni rowków wiórowych zmniejsza tarcie i ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu. Zapobiega to przegrzewaniu wiertła i zatykaniu się rowków podczas wiercenia głębokich otworów.

Zoptymalizowane ulepszenie cieplne

Proces obróbki termicznej dostosowany do składu stopu kobaltowego. Zapewnia równowagę między twardością krawędzi tnącej a odpornością na pękanie przy obciążeniach uderowych.

Uchwyt walcowy

Standardowy uchwyt cylindryczny o średnicy równej średnicy wiertła. Kompatybilny z uchwytami szybkomocującymi i kluczowymi w wiertarkach ręcznych oraz stojakowych.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-4,2
Średnica wiertła	4,2 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS-Co z 6% kobaltu
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Tlenkowa na rowkach wiórowych
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, kwasoodporna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm²
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej austenitycznej (np. 304, 316)
- Obróbka stali kwasoodpornej w instalacjach chemicznych
- Wiercenie stali żaroodpornej w elementach pieców i kotłów
- Wykonywanie otworów w żeliwie o wysokiej wytrzymałości
- Prace konserwacyjne w przemyśle spożywczym
- Montaż elementów ze stali odpornej na korozję
- Naprawa konstrukcji stalowych narażonych na działanie środowisk agresywnych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Podczas obróbki stali nierdzewnej zaleca się stosowanie prędkości obrotowej niższej o 30-40% w porównaniu do wiercenia stali węglowej. Obowiązkowe jest stosowanie chłodziwa lub środka smarującego. Dla średnicy 4,2 mm w stali nierdzewnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 800-1200 obr/min przy posuwach 0,05-0,10 mm/obr.

Przechowywanie

Wiertła kobaltowe należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi. Krawędzie tnące nie mogą stykać się z innymi narzędziami. Zalecane jest użycie dedykowanych kasetek lub stojaków z przegródkami.

Ostrzenie

Stępione wiertła kobaltowe można ostrzyć na szlifierkach narzędziowych z zachowaniem oryginalnych kątów. Kąt przyłożenia powinien wynosić 118°. Podczas ostrzenia należy unikać przegrzewania, które może zniszczyć strukturę stopu i obniżyć twardość.