

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-4-5-swco-4-5-schmith-p-30593.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 4,5 SWCO-4,5 SCHMITH

| | |
|------------------|--------------------------|
| Cena brutto | 5,84 zł |
| Cena netto | 4,75 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | SWCO-4,5 |
| Kod producenta | SWCO-4,5 |
| Kod EAN | 5902004701196 |
| Producent | Narzędzia SCHMITH |

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 4,5 mm SWCO-4,5 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło ze stopu HSS-Co przeznaczone do obróbki materiałów trudnoskrawalnych. Dodatek 6% kobaltu oraz powłoka tlenkowa zapewniają trwałość przy wierceniu stali utwardzonych i nierdzewnych.

Srednica 4,5 mm

Materiał HSS-Co (6% Co)

Uchwyt Walcowy

Przeznaczenie Stal nierdzewna, kwasoodporna

Charakterystyka techniczna

Stop HSS-Co z 6% kobaltu

Kobalt zwiększa twardość i odporność na wysoką temperaturę podczas skrawania. Dzięki temu wiertło zachowuje ostrość nawet przy obróbce materiałów o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm², gdzie standardowe wiertła HSS szybko tracą właściwości.

Powłoka tlenkowa na rowkach

Warstwa tlenku na powierzchni rowków wiórowych redukuje tarcie i ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu. Zapobiega to zakleszczaniu się urobku, co jest kluczowe przy wierceniu stali lepkich, takich jak nierdzewne.

Optymalizowane ulepszenie cieplne

Proces hartowania i odpuszczania dostosowany do stopu kobaltowego zapewnia równowagę między twardością a odpornością na pękanie. Wiertło wytrzymuje obciążenia skrawania bez kruchego łamania.

Uchwyt walcowy

Standardowy uchwyt cylindryczny pasuje do większości wkrętarek i wiertarek przemysłowych oraz stacjonarnych. Średnica uchwytu równa średnicy roboczej (4,5 mm) wymaga użycia uchwytu wiertarskiego o odpowiednim zakresie zaciskowym.

Specyfikacja techniczna

| | |
|---------------------------|---------------------------------------------------------------------------|
| Model | SWCO-4,5 |
| Średnica robocza | 4,5 mm |
| Materiał | HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem) |
| Zawartość kobaltu | 6% |
| Typ uchwytu | Walcowy (cylindryczny) |
| Powłoka | Tlenkowa (oxide) |
| Przeznaczenie materiałowe | Stal nierdzewna, kwasoodporna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm ² |

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali nierdzewnej (austenitycznej i ferrytycznej)
- Obróbka stali kwasoodpornych stosowanych w przemyśle chemicznym i spożywczym
- Wiercenie stali żaroodpornych o podwyższonej zawartości chromu i niklu
- Obróbka żeliwa sferoidalnego i ciągliwego o wytrzymałości >900 N/mm²
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych narażonych na korozję
- Wiercenie elementów kotłów, wymienników ciepła i instalacji przemysłowych
- Obróbka elementów w przemyśle motoryzacyjnym (układy wydechowe, komponenty silników)

Jak sprawdzić, czy wiertło jest odpowiednie?

Wiertła kobaltowe stosuje się, gdy materiał ma wytrzymałość na rozciąganie powyżej 900 N/mm² lub zawiera pierwiastki stopowe (chrom, nikiel, molibden) utrudniające skrawanie. Jeśli standardowe wiertło HSS szybko się tępi lub przegrzewa, wiertło kobaltowe jest właściwym wyborem. Sprawdź oznaczenie materiału lub skonsultuj się z kartą materiałową.

Użytkowanie i konserwacja

Wiercenie stali nierdzewnych i żaroodpornych wymaga odpowiednich parametrów skrawania. Zalecane prędkości obrotowe dla średnicy 4,5 mm to 800–1200 obr/min w zależności od twardości materiału. Stosuj posuw ręczny z umiarkowanym naciskiem — zbyt wolny posuw powoduje zagniatanie materiału zamiast skrawania.

Chłodzenie jest kluczowe przy obróbce stali nierdzewnych. Użyj emulsji chłodząco-smarującej lub oleju skrawającego. W przypadku wiercenia na sucho rób częste przerwy, aby wiertło mogło ostygnąć. Przegrzanie skraca żywotność narzędzia i może spowodować odpuszczenie krawędzi skrawających.

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Przechowuj w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym pojemniku lub stojaku, aby uniknąć uszkodzenia ostrzy. Regularnie sprawdzaj stan krawędzi skrawających — stępione wiertło można naostrzyć na szlifierce z odpowiednim kątem przyłożenia (118° dla zastosowań uniwersalnych).

Produkty powiązane

Przy wierceniu stali nierdzewnych warto rozważyć: gwintowniki HSS-Co do gwintowania w tych samych materiałach, emulsje chłodząco-smarujące dedykowane do obróbki stali stopowych, zestawy wiertel kobaltowych w różnych średnicach oraz uchwyty wiertarskie o precyzyjnym zaciskaniu dla małych średnic.