

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-4-8-swco-4-8-schmith-p-31118.html>



Wiertło do metalu kobaltowe 4,8 SWCO-4,8 SCHMITH

Cena brutto	5,87 zł
Cena netto	4,77 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-4,8
Kod producenta	SWCO-4,8
Kod EAN	5902004711447
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 4,8 mm SWCO-4,8 SCHMITH

Wiertło spiralne ze stopu HSS-Co przeznaczone do obróbki materiałów trudnoskrawalnych. Dodatek 6% kobaltu zwiększa odporność na ścieranie i umożliwia pracę w temperaturach do 600°C bez utraty właściwości skrawnych.

Średnica 4,8 mm
Zawartość kobaltu 6%
Typ uchwytu Walcowy
Materiał HSS-Co

Charakterystyka techniczna

Stop HSS-Co z 6% kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną narzędzia. Stop zachowuje właściwości skrawne w temperaturach roboczych do 600°C, co jest kluczowe przy obróbce stali utwardzanych, gdzie standardowe HSS traci ostrość.

Ulepszanie cieplne

Zoptymalizowany proces hartowania i odpuszczania zapewnia równomierną twardość na całej długości roboczej wiertła. Eliminuje to ryzyko przedwczesnego stępienia lub wykruszenia ostrzy skrawających podczas pracy z materiałami o wytrzymałości powyżej 900 N/mm².

Powłoka tlenkowa na rowkach

Warstwa tlenków metali na powierzchni rowków wiórowych zmniejsza tarcie podczas odprowadzania wiórów. Redukuje to nagrzewanie się wiertła i zapobiega zatykaniu rowków, co jest częstym problemem przy wierceniu stali żaroodpornych i kwasoodpornych.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzon umożliwia zamocowanie w standardowych uchwytach wiertarskich — od trzpieniowych po samozaciskowe. Gwarantuje stabilne prowadzenie podczas wiercenia materiałów o dużej twardości, gdzie precyzja ma znaczenie dla jakości otworu.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-4,8
Średnica wiertła	4,8 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybkotnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Tlenkowa na rowkach wiórowych
Przeznaczenie	Stal kwasoodporna, nierdzewna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm ²
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnych typu 304, 316 w instalacjach przemysłowych
- Obróbka stali kwasoodpornych w przemyśle chemicznym i spożywczym
- Wiercenie żeliwa sferoidalnego o wytrzymałości powyżej 900 N/mm²
- Wykonywanie otworów w elementach ze stali żaroodpornej
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych z materiałów trudnoskrawalnych
- Naprawa i modernizacja urządzeń przemysłowych ze stali utwardzanych
- Obróbka detali w warsztatach mechanicznych i ślusarskich

Materiały o wytrzymałości >900 N/mm²

Parametr ten oznacza granicę wytrzymałości na rozciąganie materiału. Stale i żeliwa powyżej tej wartości charakteryzują się dużą twardością i odpornością na skrawanie. Standardowe wiertła HSS bez dodatku kobaltu szybko tracą ostrość w kontakcie z takimi materiałami. Wiertła kobaltowe zachowują trwałość ostrzy dzięki wyższej odporności na ścieranie.

Użytkowanie i konserwacja

Wiertła kobaltowe wymagają odpowiednich parametrów obróbki. Zalecane prędkości skrawania dla stali nierdzewnej to 10-15 m/min, dla żeliwa 15-20 m/min. Posuw powinien być stały i umiarkowany — zbyt duży powoduje przegrzanie, zbyt mały — ślizganie się ostrzy.

Konieczne jest stosowanie chłodzenia podczas wiercenia. Dla stali nierdzewnych i kwasoodpornych zaleca się emulsje olejowe lub oleje do obróbki metali. Chłodzenie redukuje temperaturę w strefie skrawania i wydłuża żywotność narzędzia.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości chłodziwa. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Regularne ostrzenie na ostrzarkach do wiertel spiralnych przywraca właściwości skrawne — ważne jest zachowanie prawidłowego kąta wierzchołkowego 118° oraz symetrii ostrzy.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali trudnoskrawalnych warto rozważyć wiertła kobaltowe w innych średnicach z serii SWCO oraz gwintowniki HSS-Co do wykonywania gwintów w stalach nierdzewnych. Chłodziwa do obróbki metali i uchwyty wiertarskie o zwiększonej precyzji uzupełnią zestaw narzędzi.