

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-4-swco-4-0-schmith-p-30591.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 4 SWCO-4,0 SCHMITH

Cena brutto	5,33 zł
Cena netto	4,33 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-4,0
Kod producenta	SWCO-4,0
Kod EAN	5902004701165
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 4 mm SWCO-4,0 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło kobaltowe przeznaczone do obróbki materiałów trudnoskrawalnych. Stop stali z 6% zawartością kobaltu zapewnia trwałość podczas wiercenia stali utwardzonych, nierdzewnych i żaroodpornych.

Srednica 4,0 mm

Zawartość kobaltu 6%

Typ uchwytu Walcowy

Powłoka Tlenkowa

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy 6%

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną wiertła. Pozwala to na pracę z materiałami o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm², przy których standardowe wiertła HSS szybko tracą ostrość. Stop zachowuje właściwości skrawne nawet przy podwyższonych temperaturach generowanych podczas wiercenia.

Ulepszanie cieplne

Zoptymalizowany proces obróbki termicznej zapewnia równomierną twardość na całej długości roboczej wiertła. Proces ten stabilizuje strukturę materiału, minimalizując ryzyko pęknięć i wykruszeń krawędzi skrawających podczas pracy z twardymi podłożami.

Powłoka tlenkowa

Warstwa tlenków metali na powierzchni rowków wiórowych redukuje współczynnik tarcia między wiertłem a usuwanymi wiórami. Skutkuje to lepszym odprowadzaniem urobku z otworu, co zmniejsza nagrzewanie się narzędzia i wydłuża jego żywotność przy intensywnej pracy.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzpień zapewnia kompatybilność ze standardowymi uchwytami wiertarskimi (szczękowe, szybkomocujące). Średnica uchwytu odpowiada średnicy roboczej wiertła, co ułatwia dobór odpowiedniego uchwytu w wiertarce.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-4,0
Średnica robocza	4,0 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka powierzchniowa	Tlenkowa
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, kwasoodporna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm ²

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej (np. 304, 316, 321)
- Obróbka stali kwasoodpornych stosowanych w przemyśle chemicznym
- Wiercenie stali żaroodpornych w instalacjach wysokotemperaturowych
- Wykonywanie otworów w żeliwie o wytrzymałości powyżej 900 N/mm²
- Wiercenie elementów ze stali hartowanej
- Prace naprawcze w konstrukcjach stalowych
- Montaż instalacji przemysłowych wymagających otworów w trudnoskrawalnych materiałach

Wskazówka dotycząca użytkowania

Podczas wiercenia materiałów twardych stosuj niższe obroty i stały docisk. Regularnie wycofuj wiertło w celu usunięcia wiórów z rowków. Użycie chłodziwa lub smaru skrawającego znacząco wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość wykonanych otworów.

Różnice między wiertłami kobaltowymi a standardowymi HSS

Wiertła HSS-Co zawierają 5-8% kobaltu, co zwiększa ich twardość i odporność na ścieranie w porównaniu do standardowych wiertel HSS. Różnica jest szczególnie widoczna przy pracy z materiałami o twardości powyżej 200 HB - wiertła kobaltowe zachowują ostrość znacznie dłużej.

Standardowe wiertła HSS wystarczają do wiercenia stali konstrukcyjnej i aluminium. Wiertła kobaltowe są rozwiązaniem dla materiałów trudnoskrawalnych: stali nierdzewnych, hartowanych oraz żeliw wysokowytrzymałych. Ich wyższa cena zwraca się przy regularnej pracy z twardymi podłożami poprzez dłuższą żywotność i mniejszą liczbę wymian narzędzia.