

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-5-1-swco-5-1-schmith-p-30595.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 5,1 SWCO-5,1 SCHMITH

Cena brutto	6,41 zł
Cena netto	5,21 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-5,1
Kod producenta	SWCO-5,1
Kod EAN	5902004701219
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 5,1 mm SWCO-5,1 SCHMITH

Wiertło spiralne ze stopu HSS-Co przeznaczone do wiercenia materiałów o podwyższonej twardości. Zawartość 6% kobaltu zapewnia odporność na wysokie temperatury podczas skrawania stali utwardzonych i kwasoodpornych.

Srednica 5,1 mm

Materiał HSS-Co (6% Co)

Typ uchwytu Walcowy

Powłoka Tlenkowa

Charakterystyka techniczna

Stop HSS-Co z 6% zawartością kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość krawędzi skrawających i umożliwia pracę w temperaturach do 600°C bez utraty właściwości tnących. Wiertło zachowuje ostrość nawet podczas długotrwałego wiercenia materiałów o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm².

Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych

Warstwa tlenków na powierzchni rowków zmniejsza tarcie i ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu. Redukuje to ryzyko zatarcia narzędzia i zapobiega nadmiernemu nagrzewaniu się wiertła podczas pracy.

Optymalizowany proces ulepszenia cieplnego

Kontrolowana obróbka cieplna zapewnia równomierną twardość na całej długości roboczej wiertła. Proces hartowania i odpuszczania zwiększa odporność na zużycie i wydłuża żywotność narzędzia.

Uchwyt walcowy

Standardowy trzpień walcowy o średnicy 5,1 mm współpracuje z uchwytami wiertarskimi szybkococującymi i kluczowymi. Zapewnia stabilne zamocowanie w wiertarkach ręcznych i stacjonarnych.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-5,1
Średnica nominalna	5,1 mm
Materiał wiertła	HSS-Co (stal szybkotnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Typ powłoki	Tlenkowa (oxide coating)
Typ uchwytu	Walcowy
Przeznaczenie	Stal kwasoodporna, nierdzewna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm ²
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej AISI 304, 316, 430
- Obróbka stali kwasoodpornych w przemyśle chemicznym i spożywczym
- Wiercenie stali żaroodpornych w instalacjach wysokotemperaturowych
- Wykonywanie otworów w żeliwie sferoidalnym i szarym o wytrzymałości >900 N/mm²
- Prace montażowe w konstrukcjach ze stali utwardzonych
- Wiercenie blach i profili ze stali wysokowęglowych
- Obróbka elementów ze stopów trudnoskrawalnych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali nierdzewnych stosuj prędkość obrotową 15-25 m/min i posuw 0,05-0,15 mm/obr. Dla żeliwa można zwiększyć prędkość do 30 m/min. Obowiązkowo stosuj chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym — wiertła kobaltowe wymagają intensywnego odprowadzania ciepła.

Sprawdzanie kompatybilności

Przed rozpoczęciem pracy upewnij się, że średnica uchwyty wiertarki odpowiada średnicy trzpienia (5,1 mm). W przypadku wiertarek z uchwytem bezkluczykowym sprawdź zakres zaciskowy — niektóre modele nie chwycą średnic poniżej 6 mm. Dla mniejszych średnic użyj uchwyty kluczkowego.

Przechowywanie

Przechowuj wiertła w suchym miejscu, w oryginalnych opakowaniach lub kasetach narzędziowych. Unikaj kontaktu z wilgocią, która może powodować korozję powłoki tlenkowej. Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i pozostałości chłodziwa.