

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-5-2-swco-5-2-schmith-p-30454.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 5,2 SWCO-5,2 SCHMITH

Cena brutto	7,26 zł
Cena netto	5,90 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-5,2
Kod producenta	SWCO-5,2
Kod EAN	5902004701226
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 5,2 mm SWCO-5,2 SCHMITH

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS-Co z 6% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia materiałów o podwyższonej twardości. Powłoka tlenkowa redukuje tarcie i ułatwia odprowadzanie wiórów podczas intensywnej pracy.

Srednica 5,2 mm

Materiał HSS-Co (6% Co)

Typ uchwytu Walcowy

Zastosowanie Stal nierdzewna, żaroodporna

Charakterystyka techniczna

Stop HSS-Co z 6% kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość na gorąco i odporność na ścieranie, co umożliwia wiercenie w stalach o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm². Wiertło zachowuje ostrość nawet przy pracy z materiałami trudnoskrawalnymi.

Powłoka tlenkowa

Ciemna warstwa tlenków metali na powierzchni rowków wiórowych zmniejsza współczynnik tarcia i poprawia odprowadzanie urobku. Redukuje nagrzewanie się narzędzia i wydłuża żywotność ostrza.

Obróbka cieplna

Zoptymalizowany proces hartowania i odpuszczania zapewnia równowagę między twardością a odpornością na kruche pękanie. Wiertło wytrzymuje obciążenia udarowe bez uszkodzenia ostrza.

Uchwyt walcowy

Gładka cylindryczna powierzchnia chwytu umożliwia montaż w standardowych uchwytach wiertarskich – trzpieniowych, kluczowych i bezkluczowych o średnicy od 1,5 do 13 mm.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWCO-5,2
Średnica nominalna	5,2 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Typ powłoki	Tlenkowa
Typ uchwytu	Walcowy
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, kwasoodporna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm ²
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej austenitycznej (np. AISI 304, 316)
- Obróbka stali kwasoodpornej w przemyśle spożywczym i chemicznym
- Wiercenie stali żaroodpornej stosowanej w instalacjach wysokotemperaturowych
- Obróbka żeliwa o strukturze hartowanej lub sferoidalnej
- Wiercenie elementów ze stali o wytrzymałości powyżej 900 N/mm²
- Prace montażowe w konstrukcjach ze stali odpornej na korozję
- Naprawa i konserwacja urządzeń przemysłowych wykonanych ze stali specjalnych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry skrawania

Podczas wiercenia stali nierdzewnej zaleca się obniżenie prędkości obrotowej o 30-40% w porównaniu do stali węglowej. Dla średnicy 5,2 mm optymalny zakres to 400-800 obr/min w zależności od twardości materiału. Stosuj posuw 0,05-0,1 mm/obr.

Chłodzenie

Wiercenie stali nierdzewnej i żaroodpornej wymaga intensywnego chłodzenia emulsją lub olejem skrawającym. Brak chłodzenia prowadzi do przegrzania ostrza i utraty twardości. W przypadku wiercenia na sucho stosuj krótkie cykle pracy z przerwami na odprowadzenie ciepła.

Przechowywanie

Przechowuj wiertła w suchym miejscu, w oryginalnym opakowaniu lub kasetach zabezpieczających ostrza przed uszkodzeniem mechanicznym. Unikaj kontaktu z wilgocią, która może powodować korozję powierzchniową.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki stali nierdzewnej warto rozważyć wiertła kobaltowe w innych średnicach z tej samej serii SCHMITH SWCO oraz gwintowniki HSS-Co do gwintowania w stalach trudnoskrawalnych.