

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-5-5-swco-5-5-schmith-p-30455.html>



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

Cena brutto	7,38 zł
Cena netto	6,00 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-5,5
Kod producenta	SWCO-5,5
Kod EAN	5902004701233
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

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

Specjalistyczne wiertło skrawające ze stopu stali z dodatkiem kobaltu, przeznaczone do obróbki materiałów trudnoskrawalnych. Konstrukcja zapewnia trwałość podczas wiercenia w utwardzonych stalach i żeliwie.

Srednica 5,5 mm
Zawartość kobaltu 6%
Typ uchwytu Walcowy
Materiały obrabiane Stale >900 N/mm²

Charakterystyka techniczna

Stop z 6% zawartością kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość ostrza i odporność na wysoką temperaturę powstającą podczas wiercenia. Wiertło zachowuje geometrię krawędzi skrawających nawet przy pracy w materiałach o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm².

Obróbka cieplna

Zoptymalizowany proces hartowania i odpuszczania zapewnia równomierną twardość na całej długości roboczej wiertła. Eliminuje to ryzyko przedwczesnego zużycia lub pęknięć podczas skrawania utwardzonych powierzchni.

Powłoka tlenkowa

Powierzchnia rowków wiórowych pokryta warstwą tlenków metali redukuje tarcie i ułatwia wyprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza to nagrzewanie się wiertła i zapobiega zatykaniu rowków podczas głębokiego wiercenia.

Uchwyt walcowy

Trzon cylindryczny o stałej średnicy zapewnia kompatybilność z uchwytami wiertarskimi trzyszczękowymi i szybkozaciskowymi. Odpowiedni do montażu w wiertarkach ręcznych, stołowych i kolumnowych.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-5,5
Średnica wiertła	5,5 mm
Materiał	Stal szybko tnąca z 6% dodatkiem kobaltu
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Tlenkowa na rowkach wiórowych
Przeznaczenie	Stal kwasoodporna, nierdzewna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm²

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnych gatunków austenitycznych (np. 304, 316)
- Obróbka stali kwasoodpornych stosowanych w przemyśle chemicznym
- Wiercenie stali żaroodpornych w elementach pieców i kotłów
- Wykonywanie otworów w żeliwie sferoidalnym i ciągliwym
- Prace w materiałach o strukturze utwardzonej powierzchniowo
- Wiercenie w stalach narzędziowych po obróbce cieplnej
- Naprawa i konserwacja urządzeń z materiałów trudnoskrawalnych

Wytrzymałość materiału obrabianego

Wartość >900 N/mm² oznacza wytrzymałość na rozciąganie przekraczającą 900 megapaskali. Materiały o takiej wytrzymałości (np. stale nierdzewne austenityczne, stale narzędziowe) wymagają narzędzi z dodatkiem kobaltu, ponieważ standardowe wiertła HSS szybko tracą ostrość i ulegają przegrzaniu.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia materiałów trudnoskrawalnych stosuj prędkości obrotowe niższe o 30-50% w porównaniu do wiercenia stali konstrukcyjnych. Dla średnicy 5,5 mm w stali nierdzewnej zalecana prędkość to około 400-600 obr/min przy stałym posuwaniu i chłodzeniu emulsją lub olejem skrawającym.

Regularnie usuwaj wióry z rowków, szczególnie przy wierceniu głębokich otworów. Wycofuj wiertło co 2-3 mm zagłębienia, aby uniknąć zakleszczenia i przegrzania. Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z pozostałości materiału i zabezpiecz przed korozją.

Sprawdzanie kompatybilności uchwytu

Średnica 5,5 mm mieści się w zakresie zaciskowym standardowych uchwytów trzyszczękowych (zazwyczaj 1-13 mm) oraz szybkozaciskowych (0,8-10 mm lub 1,5-13 mm). Przed montażem sprawdź zakres zaciskowy uchwytu w dokumentacji wiertarki.