

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-6-2-swco-6-2-schmith-p-30457.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 6,2 SWCO-6,2 SCHMITH

Cena brutto	9,82 zł
Cena netto	7,98 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-6,2
Kod producenta	SWCO-6,2
Kod EAN	5902004701264
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 6,2 mm SWCO-6,2 SCHMITH

Wiertło wykonane ze stali HSS-Co z 6% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia materiałów trudnoskrawalnych. Powłoka tlenkowa i zoptymalizowana obróbka cieplna zapewniają trwałość podczas pracy z utwardzonymi stalami i żeliwem.

Srednica 6,2 mm

Materiał HSS-Co (6% kobaltu)

Typ uchwytu Walcowy

Przeznaczenie Stale trudnoskrawalne

Charakterystyka techniczna

Stop HSS-Co z 6% zawartością kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na temperaturę podczas pracy. Wiertło zachowuje właściwości skrawne nawet przy nagrzewaniu się krawędzi tnącej podczas wiercenia stali utwardzonych i żaroodpornych.

Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych

Warstwa tlenku na powierzchni rowków zmniejsza tarcie i ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu. Zapobiega zatykaniu się rowków podczas wiercenia materiałów ciągliwych, takich jak stal nierdzewna.

Zoptymalizowana obróbka cieplna

Proces hartowania i odpuszczania dostosowany do stali kobaltowej zapewnia równowagę między twardością a odpornością na pękanie. Wiertło wytrzymuje obciążenia dynamiczne bez wykruszania się krawędzi.

Uchwyt walcowy

Standardowy trzon cylindryczny pasuje do uchwytów wiertarskich i wkrętarek z trzpieniem 6,2 mm lub większym. Zapewnia stabilne mocowanie i precyzyjne prowadzenie podczas wiercenia.

Specyfikacja techniczna

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

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej (austenitycznej i ferrytycznej)
- Obróbka stali kwasoodpornej w przemyśle chemicznym i spożywczym
- Wiercenie stali żaroodpornej stosowanej w instalacjach wysokotemperaturowych
- Obróbka żeliwa o wytrzymałości powyżej 900 N/mm² (żeliwo sferoidalne, ciągliwe)
- Prace konserwacyjne i montażowe w konstrukcjach stalowych
- Wiercenie elementów ze stali hartowanej i utwardzonej powierzchniowo
- Zastosowania przemysłowe wymagające trwałości narzędzia

Jak sprawdzić wytrzymałość materiału?

Parametr 900 N/mm² (megapaskale) określa wytrzymałość na rozciąganie. Materiały o wartościach powyżej 900 N/mm² wymagają wiertel kobaltowych ze względu na zwiększoną twardość i trudność w skrawaniu. Typowe stale konstrukcyjne mają wytrzymałość 400-600 N/mm², podczas gdy stale narzędziowe i żaroodporne przekraczają 900 N/mm².

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia materiałów trudnoskrawalnych zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbczego, co wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do twardości materiału – dla stali nierdzewnej stosuje się niższe obroty niż dla stali węglowej.

Wiertło należy mocować w uchwycie na pełnej długości trzpienia, aby zapewnić stabilność i uniknąć bicia. Przed rozpoczęciem wiercenia warto nawiercić punkt centrujący lub użyć punktaka, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła na gładkiej powierzchni.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i ewentualnych pozostałości chłodziwa. Przechowywanie w suchym miejscu lub w opakowaniu zabezpieczającym przed wilgocią zapobiega korozji powłoki tlenkowej.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć: wiertła HSS-Co w innych średnicach z serii SWCO, gwintowniki do stali nierdzewnej, chłodziwa i oleje obróbcze do metali trudnoskrawalnych, zestawy wiertel kobaltowych, punktaki centrujące.