

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-6-5-swco-6-5-schmith-p-30458.html>



Wiertło do metalu kobaltowe 6,5 SWCO-6,5 SCHMITH

Cena brutto	10,29 zł
Cena netto	8,37 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWCO-6,5
Kod producenta	SWCO-6,5
Kod EAN	5902004701271
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 6,5 mm SWCO-6,5 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło ze stopu stali z 6% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do obróbki trudnoskrawalnych materiałów. Konstrukcja z powłoką tlenkową i zoptymalizowaną obróbką cieplną zapewnia długą żywotność przy pracy z materiałami o wytrzymałości powyżej 900 N/mm².

Średnica 6,5 mm
Zawartość kobaltu 6%
Typ uchwytu Walcowy
Materiał HSS-Co

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS-Co 6%

Dodatek 6% kobaltu do wysokogatunkowej stali szybko tnącej zwiększa twardość i odporność na wysoką temperaturę powstającą podczas skrawania. Wiertło zachowuje ostrość nawet przy obróbce utwardzonych stali i stopów specjalnych.

Powłoka tlenkowa

Warstwa tlenku na powierzchni rowków wiórowych redukuje tarcie podczas wiercenia, ułatwia odprowadzanie wiórów i zapobiega ich zakleszczaniu. Dodatkowo chroni narzędzie przed korozją i przedłuża jego żywotność.

Ulepszanie cieplne

Zoptymalizowany proces obróbki termicznej zwiększa twardość roboczą wiertła przy zachowaniu odpowiedniej ciągliwości rdzenia. Zapobiega to kruchości i łamaniu się narzędzia przy dużych obciążeniach.

Uchwyt walcowy

Standardowy trzpień cylindryczny umożliwia montaż w uchwytach wiertarskich, kołpakowych i szybkozaciskowych o odpowiednim zakresie zaciskania. Zapewnia stabilne mocowanie bez poślizgu.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-6,5
Średnica wiertła	6,5 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Tlenkowa
Przeznaczenie	Stale nierdzewne, kwasoodporne, żaroodporne, żeliwo >900 N/mm²

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnych austenitycznych (AISI 304, 316)
- Obróbka stali kwasoodpornych w przemyśle chemicznym i spożywczym
- Wiercenie stali żaroodpornych do temperatury 600°C
- Obróbka żeliwa o wytrzymałości powyżej 900 N/mm²
- Wykonywanie otworów w elementach ze stopów specjalnych
- Prace montażowe w konstrukcjach ze stali odpornych na korozję
- Naprawa i konserwacja urządzeń przemysłowych
- Obróbka elementów stalowych po obróbce cieplnej

Jak sprawdzić kompatybilność

Przed rozpoczęciem pracy upewnij się, że Twoja wiertarka ma uchwyt o zakresie zaciskania obejmującym 6,5 mm. Sprawdź wytrzymałość obrabianego materiału – wiertła kobaltowe są przeznaczone do materiałów o wytrzymałości powyżej 900 N/mm². Dla

stali konstrukcyjnych wystarczą wiertła standardowe HSS.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia stali nierdzewnych stosuj niższe prędkości obrotowe (około 50-60% wartości dla stali konstrukcyjnej) i większy posuw. Używaj chłodziwa lub środka smarującego – zapobiega to przegrzaniu i przedwczesnemu stępieniu ostrza.

Regularnie usuwaj wióry z rowków, szczególnie przy wierceniu głębokich otworów. Przegrzane wiertło może stracić hartowność – przerwij pracę, gdy narzędzie staje się gorące w dotyku.

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i zabrudzeń, osusz i zabezpiecz przed korozją. Przechowuj w suchym miejscu, oddzielnie od innych narzędzi, aby uniknąć uszkodzenia ostrzy.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć wiertła kobaltowe w innych średnicach z serii SWCO, gwintowniki do stali nierdzewnych oraz chłodziwa do obróbki metali trudnoskrawalnych.