

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-6-swco-6-0-schmith-p-30456.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 6 SWCO-6,0 SCHMITH

Cena brutto	7,95 zł
Cena netto	6,46 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-6,0
Kod producenta	SWCO-6,0
Kod EAN	5902004701240
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 6 mm SWCO-6,0 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło ze stopu HSS-Co przeznaczone do obróbki materiałów trudnoskrawalnych. Dodatek 6% kobaltu zapewnia zwiększoną odporność na ścieranie i możliwość pracy w podwyższonych temperaturach.

Srednica 6,0 mm

Materiał HSS-Co (6% kobaltu)

Typ uchwytu Walcowy

Zastosowanie Stal nierdzewna, żaroodporna

Charakterystyka techniczna

Stop HSS-Co z 6% kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość wiertła i jego odporność termiczną. Pozwala to na pracę z materiałami o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm² bez utraty ostrości krawędzi skrawających, co jest niemożliwe przy standardowych wiertłach HSS.

Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych

Specjalna warstwa tlenkowa redukuje tarcie podczas odprowadzania wiórów, co zmniejsza ryzyko zatykania rowków. Szczególnie istotne przy wierceniu materiałów o dużej ciągliwości, gdzie wióry mają tendencję do zawijania się.

Zoptymalizowane ulepszenie cieplne

Proces obróbki termicznej dostosowany do stopu kobaltowego zapewnia równomierną twardość na całej długości roboczej wiertła. Eliminuje to ryzyko przedwczesnego stępienia lub wykruszania krawędzi przy obróbce twardych materiałów.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzpień o średnicy odpowiadającej średnicy roboczej wiertła. Kompatybilny ze standardowymi uchwytami wiertarskimi (szczękowymi i szybkomocującymi) w zakresie 0,5-13 mm.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWCO-6,0
Średnica robocza	6,0 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybkoobrotowa z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Tlenkowa na rowkach wiórowych
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, kwasoodporna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm ²
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej (AISI 304, 316)
- Obróbka stali kwasoodpornych stosowanych w przemyśle chemicznym
- Wiercenie stali żaroodpornych w instalacjach wysokotemperaturowych
- Obróbka żeliwa o wytrzymałości powyżej 900 N/mm²
- Wykonywanie otworów w elementach ze stopów trudnoskrawalnych
- Prace w warsztatach mechanicznych i serwisach przemysłowych
- Montaż konstrukcji stalowych wymagających precyzyjnych otworów
- Obróbka elementów w przemyśle maszynowym i energetycznym

Użytkowanie i konserwacja

Parametry skrawania

Dla stali nierdzewnej zalecane obroty to około 400-600 obr/min przy średnicy 6 mm. Posuw powinien być równomierny, z użyciem chłodziwa lub smaru skrawającego. Zbyt wysokie obroty powodują przegrzanie i utratę twardości krawędzi.

Chłodzenie podczas pracy

Obróbka stali nierdzewnej generuje duże ilości ciepła. Stosowanie emulsji chłodzącej lub oleju skrawającego jest konieczne, aby zapobiec przegrzaniu wiertła i materiału obrabianego. Praca na sucho skraca żywotność narzędzia nawet o 70%.

Przechowywanie

Wiertła kobaltowe należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uderzeniami mechanicznymi. Uszkodzenie krawędzi skrawających dyskwalifikuje narzędzie z dalszej pracy w materiałach twardych.

Informacje dodatkowe

Wiertła kobaltowe stanowią rozwiązanie pośrednie między standardowymi wiertłami HSS a narzędziami z węglików spiekanych. Są droższe od wiertł HSS, ale oferują znacznie dłuższą żywotność przy obróbce materiałów trudnoskrawalnych. Nie wymagają specjalistycznych uchwytów ani wrzecion, co czyni je uniwersalnym wyborem dla warsztatów pracujących ze stalami specjalnymi.