

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-8-5-swco-8-5-schmith-p-30352.html>



Wiertło do metalu kobaltowe 8,5 SWCO-8,5 SCHMITH

Cena brutto	18,10 zł
Cena netto	14,72 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-8,5
Kod producenta	SWCO-8,5
Kod EAN	5902004701325
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 8,5 mm SWCO-8,5 SCHMITH

Wiertło cylindryczne o średnicy 8,5 mm wykonane ze stali HSS z dodatkiem 6% kobaltu. Przeznaczone do wiercenia materiałów o zwiększonej twardości — stali nierdzewnej, kwasoodpornej, żaroodpornej oraz żeliwa o wytrzymałości powyżej 900 N/mm².

Średnica 8,5 mm
Materiał HSS + 6% Co
Typ uchwytu Walcowy
Przeznaczenie Stal utwardzona, żeliwo

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS-Co 6%

Dodatek kobaltu zwiększa odporność ostrza na temperaturę powstającą podczas wiercenia w twardych materiałach. Wiertło zachowuje twardość i geometrię krawędzi skrawających nawet przy intensywnej pracy z dużą prędkością obrotową. Stop ten jest standardem w obróbce stali stopowych o podwyższonej twardości.

Ulepszanie cieplne

Zoptymalizowany proces hartowania i odpuszczania zapewnia równomierną strukturę materiału w całym przekroju wiertła. Eliminuje to ryzyko pęknięć przy obciążeniach bocznych i zwiększa trwałość narzędzia podczas pracy z przerwami lub w zmiennych warunkach obciążenia.

Powłoka tlenkowa

Warstwa tlenku na powierzchni rowków wiórowych redukuje tarcie podczas odprowadzania wiórów. Wiertło nie zapycha się urobkiem, co jest szczególnie istotne przy wierceniu materiałów ciągliwych, takich jak stal nierdzewna. Powłoka ułatwia również penetrację środków chłodząco-smarujących.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzpień umożliwia montaż w standardowych uchwytach wiertarskich — szczękowych, szybkomocujących oraz w tulejach zaciskowych. Średnica uchwytu odpowiada średnicy roboczej wiertła, co zapewnia stabilne mocowanie bez bicia promieniowego.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-8,5
Średnica nominalna	8,5 mm
Materiał ostrza	HSS-Co (6% kobaltu)
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Tlenkowa (oxide)
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, kwasoodporna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm²
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej i kwasoodpornej (AISI 304, 316)
- Obróbka stali żaroodpornych stosowanych w przemyśle energetycznym
- Wiercenie żeliwa o podwyższonej wytrzymałości (powyżej 900 N/mm²)
- Prace montażowe w konstrukcjach ze stali stopowych
- Wiercenie elementów mocujących z materiałów utwardzonych
- Obróbka detali w przemyśle motoryzacyjnym i maszynowym
- Naprawa i konserwacja urządzeń ze stali odpornych na korozję

-
- Wiercenie w warunkach wymagających zwiększonej trwałości narzędzia

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Przy wierceniu stali nierdzewnej zaleca się prędkość obrotową 10–15 m/min i posuw 0,05–0,1 mm/obr. Stosowanie chłodziwa jest obowiązkowe — eliminuje przegrzanie ostrza i wydłuża trwałość wiertła. W przypadku żeliwa można pracować na sucho, ale z mniejszą prędkością obrotową.

Ostrzenie

Wiertła kobaltowe można ostrzyć wielokrotnie z zachowaniem oryginalnej geometrii kąta wierzchołkowego (standardowo 118°). Ostrzenie należy wykonywać na szlifierce z tarczą do HSS, unikając przegrzania materiału. Prawidłowo naostrzone wiertło zachowuje pełną funkcjonalność.

Przechowywanie

Wiertła należy przechowywać w sposób zabezpieczający ostrza przed uszkodzeniem mechanicznym. Kontakt z innymi narzędziami może spowodować wykruszenie krawędzi skrawających. Zaleca się stosowanie kaset lub stojaków z oddzielnymi gniazdami.