

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-10-2-swco-10-2-schmith-p-30695.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 10,2 SWCO-10,2 SCHMITH

Cena brutto	27,06 zł
Cena netto	22,00 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-10,2
Kod producenta	SWCO-10,2
Kod EAN	5902004714820
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 10,2 mm SWCO-10,2 SCHMITH

Wiertło spiralne ze stopu HSS-Co przeznaczone do obróbki materiałów trudnoskrawalnych. Zawartość 6% kobaltu zwiększa odporność na ścieranie i utratę twardości w podwyższonych temperaturach, co umożliwia pracę z materiałami o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm².

Średnica 10,2 mm

Materiał HSS-Co (6% Co)

Typ uchwytu Walcowy

Powłoka Tlenkowa

Charakterystyka techniczna

Stop HSS-Co z 6% zawartością kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość na gorąco i odporność na ścieranie. Wiertło zachowuje właściwości skrawające przy temperaturach do 600°C, co jest kluczowe przy obróbce materiałów trudnoskrawalnych generujących wysokie ciepło.

Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych

Warstwa tlenku żelaza redukuje współczynnik tarcia między wiórem a powierzchnią rowka. Zapewnia to sprawne odprowadzanie urobku z otworu i zmniejsza ryzyko zatarcia wiertła podczas pracy z lepкими materiałami.

Zoptymalizowany proces hartowania

Kontrolowana obróbka cieplna zapewnia równomierny rozkład twardości w całej objętości narzędzia. Eliminuje to wewnętrzne naprężenia, które mogłyby prowadzić do pęknięć przy dużych obciążeniach skrawania.

Uchwyt walcowy

Gładka powierzchnia trzpienia o stałej średnicy zapewnia kompatybilność z uchwytami wiertarskimi szybkoobrotowymi i kluczowymi. Umożliwia stabilne zamocowanie w wiertarkach ręcznych i stacjonarnych.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-10,2
Średnica nominalna	10,2 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybkoobrotowa z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Powłoka	Tlenkowa (oxide)
Typ uchwytu	Walcowy
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, kwasoodporna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm ²
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej austenitycznej (np. 304, 316)
- Obróbka stali kwasoodpornej o strukturze austenitycznej
- Wiercenie stali żaroodpornej i żarowytrzymałej
- Obróbka żeliwa sferoidalnego o wytrzymałości powyżej 900 N/mm²
- Wykonywanie otworów w spawanych konstrukcjach ze stali trudnoskrawalnych
- Wiercenie elementów narażonych na korozję w przemyśle chemicznym
- Obróbka komponentów w branży spożywczej i farmaceutycznej
- Naprawa i konserwacja urządzeń ze stali odpornych na korozję

Parametry pracy

Dobór prędkości obrotowej

Dla stali nierdzewnej stosuj prędkość skrawania 15-25 m/min, co przy średnicy 10,2 mm daje około 470-780 obr/min. Dla żeliwa można zwiększyć prędkość do 20-30 m/min (620-930 obr/min). Rozpoczynaj wiercenie z mniejszą prędkością, stopniowo zwiększając po przejściu przez twardą warstwę powierzchniową.

Chłodzenie i smarowanie

Przy obróbce stali nierdzewnej stosuj obfite chłodzenie emulsją chłodząco-smarującą lub olejem skrawającym. Chłodziwo zapobiega nadmiernemu nagrzewaniu i umacnianiu materiału obrabianego. Dla żeliwa można pracować na sucho, choć chłodzenie przedłuży trwałość narzędzia.

Posuw i technika wiercenia

Stosuj stały, umiarkowany posuw – zbyt wolny powoduje tarcie zamiast skrawania i utwardzanie materiału, zbyt szybki prowadzi do nadmiernego obciążenia krawędzi skrawających. Przy wierceniu głębokich otworów regularnie wycofuj wiertło w celu usunięcia wiórów i dostarczenia chłodziwa do strefy skrawania.

Informacje dodatkowe

Wiertła kobaltowe HSS-Co stanowią kompromis między wytrzymałością a ceną – są twardsze od standardowych wiertel HSS, ale bardziej przystępne cenowo niż narzędzia z węglików spiekanych. Średnica 10,2 mm jest wymiarową, często stosowaną pod gwintowanie otworów M12 (otwór przelotowy) lub wykonywanie otworów pod nity i śruby metryczne.

...