

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-10-swco-10-0-schmith-p-30354.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 10 SWCO-10,0 SCHMITH

Cena brutto	25,70 zł
Cena netto	20,89 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-10,0
Kod producenta	SWCO-10,0
Kod EAN	5902004701356
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 10 mm SWCO-10,0 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło ze stopu stali z 6% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do obróbki materiałów trudnoskrawalnych. Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych oraz zoptymalizowane ulepszenie cieplne zapewniają wydajną pracę przy wierceniu stali nierdzewnej, kwasoodpornej i żaroodpornej.

Średnica 10,0 mm

Zawartość kobaltu 6%

Typ uchwytu Walcowy

Materiały obrabiane Stal nierdzewna, żeliwo >900N/mm²

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy 6%

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na wysoką temperaturę generowaną podczas skrawania. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet przy pracy z materiałami o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm², co odpowiada stalowi nierdzewnej gatunku 304 czy 316.

Powłoka tlenkowa na rowkach

Warstwa tlenku na powierzchni rowków wiórowych redukuje tarcie i ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza to ryzyko zakleszczenia się urobku, co jest kluczowe przy wierceniu materiałów ciągliwych, takich jak stal kwasoodporna.

Zoptymalizowane ulepszenie cieplne

Proces obróbki cieplnej dostosowany do składu stopu zapewnia równowagę między twardością a odpornością na kruche pękanie. Wiertło wytrzymuje obciążenia mechaniczne i termiczne typowe dla wiercenia materiałów trudnoskrawalnych.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzon umożliwia zamocowanie w standardowych uchwytach wierceł — w wiertarkach udarowych, stołowych oraz ręcznych. Średnica trzonu odpowiada średnicy roboczej wiertła (10 mm), co gwarantuje stabilność podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-10,0
Średnica robocza	10,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca z 6% dodatkiem kobaltu
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Tlenkowa na rowkach wiórowych
Przeznaczenie	Stal kwasoodporna, nierdzewna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm ²
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej (gatunki austenityczne 304, 316)
- Obróbka stali kwasoodpornej stosowanej w przemyśle chemicznym i spożywczym
- Wiercenie stali żaroodpornej w instalacjach wysokotemperaturowych
- Wykonywanie otworów w żeliwie o wytrzymałości powyżej 900 N/mm²
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych narażonych na korozję
- Obróbka elementów w branży motoryzacyjnej i lotniczej
- Wiercenie profili i blach ze stali trudnoskrawalnych
- Renowacja i naprawa urządzeń przemysłowych wykonanych ze stali odpornych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Przy wierceniu stali nierdzewnej zaleca się prędkości obrotowe w zakresie 200–400 obr/min (zależnie od mocy wiertarki) oraz stały, umiarkowany posuw. Nadmierna prędkość prowadzi do przegrzania i utraty ostrości krawędzi. Stosowanie chłodziwa (np. emulsji olejowej) wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Czyszczenie i przechowywanie

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry z rowków za pomocą szczotki lub sprężonego powietrza. Wiertło przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym pojemniku lub kasecie, aby uniknąć uszkodzenia ostrzy. Nie dopuszczać do kontaktu z wilgocią, która może wywołać korozję powierzchni.

Ostrzenie

Wiertła kobaltowe można ostrzyć przy użyciu szlifierek do narzędzi skrawających. Konieczne jest zachowanie oryginalnego kąta wierzchołkowego (zazwyczaj 118° lub 135°) oraz symetryczności krawędzi. Niewłaściwe ostrzenie prowadzi do bicia i szybkiego zużycia wiertła.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali trudnoskrawalnych warto rozważyć wiertła kobaltowe w innych średnicach (seria SWCO), gwintowniki do stali nierdzewnej oraz chłodziwa do obróbki skrawaniem.