

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-12-5-swco-12-5-schmith-p-30425.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 12,5 SWCO-12,5 SCHMITH

Cena brutto	46,91 zł
Cena netto	38,14 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-12,5
Kod producenta	SWCO-12,5
Kod EAN	5902004701400
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 12,5 mm SWCO-12,5 SCHMITH

Wiertło spiralne wykonane ze stopu stali HSS-Co z 6% zawartością kobaltu, przeznaczone do wiercenia w trudnoskrawalnych materiałach metalowych. Konstrukcja z ulepszeniem cieplnym i powłoką tlenkową zapewnia wydajną pracę w stalach o wytrzymałości powyżej 900 N/mm².

Średnica 12,5 mm

Materiał HSS-Co (6% Co)

Typ uchwytu Walcowy

Powłoka Tlenkowa

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS-Co 6%

Dodatek 6% kobaltu zwiększa twardość i odporność na wysokie temperatury podczas skrawania. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnym wierceniu w utwardzonych stalach, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia.

Ulepszanie cieplne

Zoptymalizowany proces obróbki termicznej zapewnia równomierne rozkładanie naprężeń wewnętrznych w strukturze stali. Rezultat to maksymalna wytrzymałość mechaniczna i odporność na skręcanie podczas wiercenia w trudnych materiałach.

Powłoka tlenkowa

Warstwa tlenku na powierzchni rowków wiórowych redukuje tarcie i ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu. Dzięki temu zmniejsza się ryzyko zakleszczenia wiertła i przegrzania materiału obrabianego.

Uchwyt walcowy

Standardowy trzpień walcowy umożliwia montaż w uchwytach wiertarskich o odpowiednim zakresie zaciskowym. Geometria uchwytu zapewnia stabilne mocowanie i precyzyjne prowadzenie wiertła podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-12,5
Średnica wiertła	12,5 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka powierzchniowa	Tlenkowa na rowkach wiórowych
Obróbka cieplna	Tak (zoptymalizowane ulepszanie)
Przeznaczenie	Stal kwasoodporna, nierdzewna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm ²

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach nierdzewnych (AISI 304, 316)
- Obróbka stali kwasoodpornych stosowanych w przemyśle chemicznym
- Wiercenie w stalach żaroodpornych o podwyższonej zawartości chromu i niklu
- Wykonywanie otworów w żeliwie o wytrzymałości powyżej 900 N/mm²
- Prace w konstrukcjach stalowych narażonych na korozję
- Montaż instalacji w przemyśle spożywczym i farmaceutycznym
- Wiercenie w elementach przemysłu motoryzacyjnego i lotniczego
- Obróbka utwardzonych powierzchni stalowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Przy wierceniu w stalach nierdzewnych i żaroodpornych należy stosować niższe prędkości obrotowe niż w przypadku standardowych wiertel HSS. Zaleca się używanie chłodziwa lub środków smarujących, które obniżają temperaturę w strefie skrawania i przedłużają żywotność wiertła. Dla średnicy 12,5 mm w stali nierdzewnej optymalne obroty to około 200-400 obr/min w zależności od mocy wiertarki.

Przechowywanie i ostrzenie

Wiertła kobaltowe należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi. W przypadku stępienia krawędzi tnących możliwe jest profesjonalne ostrzenie z zachowaniem oryginalnych kątów przyłożenia. Ręczne ostrzenie wymaga precyzyjnego utrzymania geometrii, aby nie obniżyć parametrów skrawania.

Kompatybilność

Wiertło współpracuje z wiertarkami elektrycznymi, akumulatorowymi oraz wiertarkami stołowymi wyposażonymi w uchwyt wiertarski o zakresie zaciskowym obejmującym średnicę 12,5 mm. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy moc i moment obrotowy narzędzia są wystarczające do wiercenia w stalach o podwyższonej twardości.

...