

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-12-swco-12-0-schmith-p-30357.html>

## Wiertło do metalu kobaltowe 12 SWCO-12,0 SCHMITH

Cena brutto	<b>44,65 zł</b>
Cena netto	<b>36,30 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWCO-12,0</b>
Kod producenta	<b>SWCO-12,0</b>
Kod EAN	<b>5902004701394</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu kobaltowe 12 mm SWCO-12,0 SCHMITH

Wiertło cylindryczne ze stopu HSS-Co przeznaczone do obróbki materiałów trudnoskrawalnych. Dodatek 6% kobaltu zwiększa odporność na wysoką temperaturę i ścieranie, co umożliwia wiercenie w stalach hartowanych, nierdzewnych i żaroodpornych.

Srednica 12,0 mm

Zawartość kobaltu 6% Co

Typ uchwytu Walcowy

Powłoka Tlenkowa

### Charakterystyka techniczna

#### Stop HSS-Co z 6% zawartością kobaltu

Dodatek kobaltu podnosi twardość i żaroodporność stali szybko tnącej, co pozwala na pracę przy wyższych temperaturach skrawania bez utraty ostrości krawędzi. Wiertło zachowuje parametry pracy nawet przy obróbce materiałów o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm<sup>2</sup>.

### Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych

Warstwa tlenków metali zmniejsza tarcie między wiórami a powierzchnią rowka, co ułatwia odprowadzanie urobku z otworu. Redukuje to ryzyko zablokowania wiertła i przegrzania narzędzia podczas pracy w głębokich otworach.

### Zoptymalizowane ulepszenie cieplne

Proces hartowania i odpuszczania dostosowany do składu stopu HSS-Co zapewnia równowagę między twardością a odpornością na kruche pękanie. Wiertło wytrzymuje obciążenia dynamiczne występujące przy wejściu i wyjściu z materiału.

### Uchwyt walcowy

Gładka powierzchnia trzpienia umożliwia mocowanie w uchwytach wiertarskich standardowych oraz szybkozaciskowych. Średnica uchwytu odpowiada średnicy roboczej wiertła, co ułatwia dobór oprawki.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-12,0
Średnica robocza	12,0 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Tlenkowa
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, kwasoodporna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm <sup>2</sup>

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach nierdzewnych (AISI 304, 316, 321)
- Obróbka stali kwasoodpornych stosowanych w przemyśle chemicznym
- Wiercenie w stalach żaroodpornych do temperatury powyżej 500°C
- Wykonywanie otworów w żeliwie o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm<sup>2</sup>
- Prace konserwacyjne i naprawcze w obiektach przemysłowych
- Obróbka elementów ze stali hartowanej do 45 HRC
- Montaż konstrukcji stalowych odporne na korozję
- Wiercenie w trudnoskrawalnych stopach na bazie niklu

## Użytkowanie i konserwacja

---

## Parametry obróbki

Prędkość skrawania dla stali nierdzewnych: 8-12 m/min. Posuw: 0,1-0,15 mm/obr dla wiertła Ø12 mm. Stosuj chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym. Przy wierceniu na sucho zmniejsz prędkość o 30-40%.

## Sprawdzanie stanu ostrza

Kontroluj regularnie krawędzie skrawające pod kątem wykruszeń i zużycia. Stępione wiertło generuje więcej ciepła i wymaga większej siły posuwu. Ostrzenie powinno odtwarzać kąt natarcia i kąt przyłożenia zgodnie z parametrami fabrycznymi.

## Przechowywanie

Przechowuj wiertła w oryginalnych opakowaniach lub kasetach z podziałem na gniazda. Chroń przed wilgocią, która może powodować korozję powierzchni. Unikaj kontaktu z innymi narzędziami, aby nie uszkodzić krawędzi skrawających.

## Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami kobaltowymi zaleca się stosowanie chłodziw obróbkowych dedykowanych do stali nierdzewnych oraz uchwytów wiertarskich o precyzji bicia poniżej 0,02 mm. Dla otworów o średnicy powyżej 10 mm rozważ zastosowanie wiercenia z przewierceniem wstępnym wiertłem o mniejszej średnicy.