

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-13-swco-13-0-schmith-p-30426.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 13 SWCO-13,0 SCHMITH

Cena brutto	54,87 zł
Cena netto	44,61 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-13,0
Kod producenta	SWCO-13,0
Kod EAN	5902004701417
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 13 mm SWCO-13,0 SCHMITH

Wiertło skrawające ze stopu HSS-Co 6% przeznaczone do obróbki materiałów trudnoskrawalnych. Dodatkowa zawartość kobaltu oraz powłoka tlenkowa zapewniają wydajną pracę przy wierceniu stali utwardzanych i stopów odpornych na wysokie temperatury.

Średnica 13,0 mm

Materiał HSS-Co 6%

Typ uchwytu Walcowy

Powłoka Tlenkowa

Charakterystyka techniczna

Stop HSS-Co z 6% zawartością kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa odporność na temperatury do 600°C i twardość krawędzi skrawających. Pozwala to na obróbkę materiałów o wytrzymałości powyżej 900 N/mm², przy których standardowe wiertła HSS tracą ostrość lub ulegają uszkodzeniu.

Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych

Warstwa tlenków metali zmniejsza współczynnik tarcia i ułatwia odprowadzanie wiórow z otworu. Zapobiega to zatykaniu rowków podczas wiercenia głębokich otworów i zmniejsza ryzyko zakleszczenia wiertła w materiale.

Zoptymalizowana obróbka cieplna

Kontrolowany proces hartowania i odpuszczania zapewnia równowagę między twardością a odpornością na łamanie. Wiertło zachowuje stabilność geometrii krawędzi nawet przy intensywnym nagrzewaniu podczas skrawania.

Uchwyt walcowy

Standardowy trzpień cylindryczny o średnicy 13 mm współpracuje z uchwytami wiertarskimi samozaciskowymi i kluczowymi. Zapewnia pewne mocowanie w maszynach stacjonarnych i elektronarzędziach.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWCO-13,0
Średnica wiertła	13,0 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Typ powłoki	Tlenkowa (oxide coating)
Typ uchwytu	Walcowy
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, kwasoodporna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm ²
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej w przemyśle spożywczym i chemicznym
- Obróbka stali kwasoodpornej w instalacjach sanitarnych
- Wykonywanie otworów w stalach żaroodpornych stosowanych w kotłowniach
- Wiercenie żeliwa o wytrzymałości powyżej 900 N/mm²
- Prace przy produkcji konstrukcji ze stali odpornych na korozję
- Montaż i naprawa urządzeń ze stopów trudnoskrawalnych
- Wiercenie w warunkach wymagających zwiększonej trwałości narzędzia

Użytkowanie i konserwacja

Parametry skrawania

Dla stali nierdzewnej zalecana prędkość obrotowa to 150-250 obr/min przy wierceniu ręcznym i 400-600 obr/min na wiertarkach stacjonarnych. Stosuj posuw 0,1-0,2 mm/obr. Obligatoryjne jest użycie chłodziwa lub oleju skrawającego — wiercenie na sucho skraca żywotność wiertła nawet o 80%.

Kontrola zużycia

Regularnie sprawdzaj stan krawędzi skrawających. Oznaki nadmiernego zużycia to wzrost siły posuwu, chropowatość otworu i metaliczny pisk podczas pracy. Ostrzenie wiertła kobaltowego wymaga specjalistycznego sprzętu — kąt wierzchołkowy 118° i symetryczne krawędzie są kluczowe dla prawidłowej pracy.

Przechowywanie

Przechowuj wiertło w indywidualnym gnieździe lub tubie ochronnej. Kontakt z innymi narzędziami może uszkodzić delikatne krawędzie skrawające. Unikaj środowiska o wysokiej wilgotności — mimo odporności korozyjnej, długotrwałe działanie wilgoci może wpłynąć na powłokę tlenkową.