

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-14-swco-14-0-schmith-p-30986.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 14 SWCO-14,0 SCHMITH

Cena brutto	59,65 zł
Cena netto	48,50 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-14,0
Kod producenta	SWCO-14,0
Kod EAN	5902004711430
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 14 mm SWCO-14,0 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło ze stopu stali z 6% zawartością kobaltu, przeznaczone do wiercenia materiałów o podwyższonej twardości. Dodatkowa powłoka tlenkowa i zoptymalizowana obróbka cieplna zapewniają długą żywotność narzędzia podczas pracy z trudnoskrawalnymi stalami.

Średnica **14,0 mm**

Zawartość kobaltu **6%**

Typ uchwytu **Walcowy**

Przeznaczenie **Stale trudnoskrawalne**

Charakterystyka techniczna

Stop z 6% zawartością kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na wysoką temperaturę powstającą podczas wiercenia. Wiertło zachowuje ostrość nawet przy długotrwałej pracy z utwardzonymi stalami i żeliwem o wytrzymałości powyżej 900 N/mm².

Zoptymalizowana obróbka cieplna

Proces hartowania i odpuszczania dostosowany do składu stopu zapewnia równowagę między twardością a odpornością na kruche pękanie. Wiertło wytrzymuje obciążenia skrawające bez utraty geometrii krawędzi.

Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych

Warstwa tlenku na powierzchni rowków zmniejsza tarcie i zapobiega nalipaniu wiórów. Skuteczne odprowadzanie urobku redukuje nagrzewanie i wydłuża żywotność narzędzia, zwłaszcza przy wierceniu głębokich otworów.

Uchwyt walcowy

Standardowy trzpień walcowy o średnicy 14 mm zapewnia kompatybilność z uchwytami wiertarskimi o pojemności od 13 mm wzwyż. Odpowiedni dla wiertel stołowych, kolumnowych i ręcznych.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-14,0
Średnica wiertła	14,0 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybkoobrotowa z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Tlenkowa na rowkach wiórowych
Obróbka cieplna	Zoptymalizowana (hartowanie + odpuszczanie)
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej (AISI 304, 316, 430)
- Wiercenie stali kwasoodpornej w przemyśle chemicznym i spożywczym
- Wiercenie stali żaroodpornej stosowanej w kotłowniach i piecach
- Obróbka żeliwa sferoidalnego o wytrzymałości powyżej 900 N/mm²
- Wiercenie stali hartowanej i ulepszonej cieplnie
- Prace naprawcze w konstrukcjach stalowych o podwyższonej twardości
- Wiercenie elementów odlewanych z żeliwa w przemyśle maszynowym
- Obróbka stali stopowych w warunkach warsztatowych i produkcyjnych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali nierdzewnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 150-250 obr/min (w zależności od mocy wiertarki). Stosuj chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku, który prowadzi do przegrzania krawędzi skrawających.

Ostrzenie

Wiertła kobaltowe można ostrzyć na standardowych ostrzarkach do wiertel, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy (zwykle 118° lub 135°). Unikaj przegrzewania podczas ostrzenia – temperatura powyżej 600°C powoduje utratę twardości.

Przechowywanie

Przechowuj wiertła w suchym miejscu, zabezpieczone przed uderzeniami. Kontakt z wilgocią może prowadzić do korozji powierzchniowej, która obniża skuteczność odprowadzania wiórów.

Informacje dodatkowe

Wiertła kobaltowe HSS-Co stanowią kompromis między wytrzymałością a ceną. W porównaniu do standardowych wiertel HSS oferują znacznie dłuższą żywotność przy obróbce trudnoskrawalnych materiałów. Są tańsze od wiertel z węglików spiekanych, choć nie osiągają ich twardości. Wybór wiertła kobaltowego jest uzasadniony przy regularnej pracy z stalami nierdzewnymi i żeliwem o podwyższonej wytrzymałości.