

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-6-8-swco-6-8-schmith-p-30510.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 6,8 SWCO-6,8 SCHMITH

Cena brutto	12,93 zł
Cena netto	10,51 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-6,8
Kod producenta	SWCO-6,8
Kod EAN	5902004701288
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 6,8 mm SWCO-6,8 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło skrawające ze stopu stali z 6% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do obróbki materiałów trudnoskrawalnych. Konstrukcja z optymalizowanym procesem hartowania i powłoką tlenkową zapewnia trwałość podczas wiercenia stali utwardzonych i stopowych.

Średnica 6,8 mm
Zawartość kobaltu 6%
Typ uchwytu Walcowy
Przeznaczenie Stale trudnoskrawalne

Charakterystyka techniczna

Stop z 6% kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość krawędzi skrawających i odporność na wysoką temperaturę podczas pracy. Wiertło zachowuje właściwości skrawające nawet przy intensywnym nagrzewaniu się podczas obróbki stali o wytrzymałości powyżej 900 N/mm².

Ulepszanie cieplne

Zoptymalizowany proces hartowania i odpuszczania zapewnia równomierną twardość na całej długości roboczej wiertła. Struktura materiału jest stabilna termicznie, co minimalizuje ryzyko pęknięć i wykruszeń krawędzi podczas pracy.

Powłoka tlenkowa

Warstwa tlenków metali na powierzchni rowków wiórowych zmniejsza tarcie i ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu. Powłoka redukuje także przyleganie materiału obrabianego do powierzchni wiertła, co wydłuża żywotność narzędzia.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzpień o średnicy odpowiadającej średnicy wiertła umożliwia montaż w standardowych uchwytach wiertarskich. Konstrukcja zapewnia stabilne mocowanie i minimalizuje bicie promieniowe podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-6,8
Producent	SCHMITH
Średnica wiertła	6,8 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka powierzchniowa	Tlenkowa
Przeznaczenie	Stale kwasoodporne, nierdzewne, żaroodporne, żeliwo >900 N/mm ²

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnych (austenitycznych i ferrytycznych)
- Obróbka stali kwasoodpornych stosowanych w przemyśle chemicznym
- Wiercenie stali żaroodpornych i żarowytrzymałych
- Wykonywanie otworów w żeliwie o wytrzymałości powyżej 900 N/mm²
- Obróbka stali stopowych o podwyższonej twardości
- Prace montażowe w konstrukcjach ze stali odpornych na korozję
- Zastosowania przemysłowe wymagające trwałości narzędzi

Wskazówki dotyczące użytkowania

Podczas wiercenia stali trudnoskrawalnych stosować obniżone prędkości obrotowe w porównaniu do standardowych wiertła HSS. Zaleca się stosowanie chłodziwa lub smarów obróbkowych, które odprowadzają ciepło i zmniejszają tarcie. Wiór należy usuwać regularnie, cofając wiertło z otworu co kilka milimetrów zagłębienia. Zbyt duży posuw może prowadzić do przegrzania krawędzi skrawających mimo obecności kobaltu.

Materiały do obróbki

Wiertła kobaltowe z 6% dodatkiem Co przeznaczone są do materiałów o wytrzymałości przekraczającej możliwości standardowych wiertła HSS. Do stali konstrukcyjnych węglowych o wytrzymałości poniżej 600 N/mm² wystarczające są wiertła HSS bez dodatku kobaltu. Do materiałów o jeszcze wyższej twardości (np. stale hartowane, stopy tytanu) stosuje się wiertła z 8-10% kobaltu lub wiertła węglkowe.