

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-7-swco-7-0-schmith-p-30459.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 7 SWCO-7,0 SCHMITH

Cena brutto	13,27 zł
Cena netto	10,79 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-7,0
Kod producenta	SWCO-7,0
Kod EAN	5902004701295
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 7 mm SWCO-7,0 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło ze stopu stali z 6% zawartością kobaltu, przeznaczone do obróbki utwardzonych materiałów. Powłoka tlenkowa i zoptymalizowana obróbka cieplna zapewniają wydajną pracę w najtrudniejszych warunkach.

Srednica 7,0 mm

Zawartość kobaltu 6%

Typ uchwytu Walcowy

Powłoka Tlenkowa

Charakterystyka techniczna

Stop z 6% kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na ścieranie przy temperaturach do 600°C. Wiertło zachowuje właściwości skrawne nawet przy intensywnej pracy z materiałami o wytrzymałości powyżej 900 N/mm².

Obróbka cieplna

Zoptymalizowany proces hartowania i odpuszczania zapewnia równowagę między twardością ostrza a odpornością na złamanie. Struktura materiału wytrzymuje obciążenia dynamiczne podczas wiercenia w stali utwardzonej.

Powłoka tlenkowa

Warstwa tlenków metali na powierzchni rowków wiórowych redukuje tarcie i ułatwia odprowadzanie wiórów. Zapobiega narastaniu materiału na wiertłach i przegrzewaniu narzędzia.

Uchwyt walcowy

Gładka cylindryczna końcówka montażowa współpracuje ze standardowymi uchwytami wiertarskimi. Zapewnia stabilne mocowanie bez poślizgu przy dużych momentach obrotowych.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-7,0
Średnica wiertła	7,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS-Co z 6% zawartością kobaltu
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka powierzchniowa	Tlenkowa
Obróbka cieplna	Zoptymalizowana hartowanie i odpuszczanie
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stali nierdzewnej i kwasoodpornej (AISI 304, 316)
- Obróbka stali żaroodpornej i żarowytrzymałej
- Wiercenie żeliwa o wytrzymałości powyżej 900 N/mm²
- Prace w stali utwardzonej powierzchniowo
- Wykonywanie otworów w materiałach trudnoskrawalnych
- Zastosowania przemysłowe wymagające trwałości narzędzia
- Obróbka elementów narażonych na korozję
- Wiercenie w warunkach ciągłej pracy bez częstej wymiany narzędzi

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obróbki

Stosuj prędkości skrawania o 20-30% niższe niż dla wiertła HSS. Dla stali nierdzewnej: 10-15 m/min, dla żeliwa: 15-20 m/min. Używaj chłodziwa lub oleju obróbkowego, szczególnie przy głębokich otworach.

Ostrzenie

Wiertła kobaltowe można ostrzyć standardowymi metodami. Zachowaj kąt przyłożenia 118° i symetrię ostrzy. Unikaj przegrzewania podczas ostrzenia - temperatura powyżej 600°C obniża twardość materiału.

Przechowywanie

Przechowuj w suchym miejscu, zabezpiecz ostrza przed uszkodzeniami mechanicznymi. Powłoka tlenkowa nie wymaga dodatkowej ochrony, ale kontakt z wilgocią może prowadzić do korozji uchwytu.