

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/komplet-wiertel-do-metalu-kobaltowych-19-szt-sqwco-01-schmith-p-30621.html>

Komplet wiertel do metalu kobaltowych 19 szt SQWCO-01 SCHMITH

Cena brutto	188,60 zł
Cena netto	153,33 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SQWCO-01
Kod producenta	SQWCO-01
Kod EAN	5902004703633
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Komplet wiertel do metalu kobaltowych 19 szt SQWCO-01 SCHMITH

Zestaw specjalistycznych wiertel ze stopu stali z 6% dodatkiem kobaltu, przeznaczonych do wiercenia materiałów trudnoskrawalnych. Kobalt zwiększa twardość i żaroodporność narzędzia, umożliwiając pracę w stali nierdzewnej, kwasoodpornej i żaroodpornej o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm².

Rodzaj stopu HSS-Co 6%

Zakres średnic 1-10 mm

Liczba wiertel 19 szt.

Typ uchwytu Cylindryczny

Charakterystyka techniczna

Stop HSS-Co z 6% zawartością kobaltu

Dodatek kobaltu podnosi twardość stali szybko tnącej do poziomu HRC 67-69, co przekłada się na dłuższą trwałość krawędzi skrawającej podczas pracy z materiałami o podwyższonej twardości. Kobalt stabilizuje strukturę stali w wysokich temperaturach powstających podczas wiercenia.

Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych

Warstwa tlenków metali naniesiona na powierzchnię rowków zmniejsza współczynnik tarcia i ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu. Zapobiega zawieszaniu się wiórów w rowku, co mogłoby prowadzić do przegrzania wiertła i pogorszenia jakości otworu.

Optymalizowane ulepszenie cieplne

Proces hartowania i odpuszczania dostosowany do składu stopu zapewnia równowagę między twardością a odpornością na kruche pękanie. Wiertła zachowują geometrię krawędzi nawet przy pracy z dużymi posuwami w materiałach trudnoskrawalnych.

Uchwyt cylindryczny

Standardowy uchwyt walcowy kompatybilny z uchwytami wiertarskimi trzyszczekowymi i szybkocucującymi. Średnica uchwyty odpowiada średnicy części roboczej wiertła, co upraszcza dobór tulei zaciskowych.

Specyfikacja techniczna

Model	SQWCO-01
Producent	SCHMITH
Rodzaj stopu	HSS-Co (6% kobaltu)
Liczba elementów w zestawie	19 szt.
Zakres średnic	1 / 1,5 / 2 / 2,5 / 3 / 3,5 / 4 / 4,5 / 5 / 5,5 / 6 / 6,5 / 7 / 7,5 / 8 / 8,5 / 9 / 10 mm
Typ uchwyty	Cylindryczny
Powłoka powierzchniowa	Powłoka tlenkowa na rowkach
Przeznaczenie materiałowe	Stal nierdzewna, kwasoodporna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm ²
Kod EAN	5902004703633

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali nierdzewnej austenitycznej (np. 304, 316)
- Obróbka stali kwasoodpornych w przemyśle spożywczym i chemicznym
- Wiercenie stali żaroodpornych stosowanych w instalacjach wysokotemperaturowych
- Wykonywanie otworów w żeliwie sferoidalnym o wytrzymałości >900 N/mm²
- Prace konserwacyjne w urządzeniach ze stali utwardzonej
- Wiercenie w elementach ze stopów o podwyższonej twardości
- Obróbka materiałów trudnoskrawalnych w warsztatach mechanicznych

Różnice między wiertłami HSS a HSS-Co

Wiertła ze stopu HSS (stal szybko tnąca) są przeznaczone do stali konstrukcyjnych o twardości do 900 N/mm². Dodatek 5-8% kobaltu w stopie HSS-Co podnosi twardość i żaroodporność, umożliwiając wiercenie materiałów o wyższej twardości i lepszych właściwościach mechanicznych. Wiertła kobaltowe zachowują ostrość krawędzi w temperaturach do 600°C, podczas gdy standardowe HSS traci twardość powyżej 500°C.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia materiałów trudnoskrawalnych należy stosować prędkości obrotowe niższe o 30-50% w porównaniu do wiercenia stali konstrukcyjnych. Zalecane jest stosowanie chłodziwa emulsyjnego lub oleju skrawającego, co znacząco wydłuża żywotność wiertła.

Siła docisku powinna być stała i dostosowana do średnicy wiertła – zbyt mały docisk powoduje tarcie zamiast skrawania i szybkie stępienie krawędzi. Przy wierceniu stali nierdzewnej austenitycznej należy unikać przerw w posuwie, gdyż materiał ma tendencję do umacniania się podczas obróbki.

Po zakończeniu pracy wiertła należy oczyścić z wiórów i resztek chłodziwa. Przechowywanie w kasecie lub stojaku zapobiega uszkodzeniu krawędzi skrawających. Tępienie wiertła objawia się wzrostem siły potrzebnej do wiercenia, podwyższoną temperaturą i charakterystycznym piskiem – w takiej sytuacji należy przerwać pracę i zaostrzyć narzędzie.

Produkty uzupełniające

Do pracy z wiertłami kobaltowymi zaleca się stosowanie chłodziw emulsyjnych lub olejów skrawających dedykowanych dla stali nierdzewnych. Przydatne mogą być również tuleje redukcyjne do uchwytów wiertarskich oraz zestawy do ostrzenia wiertel spiralnych.

...