

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-15-swco-15-0-schmith-p-30987.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 15 SWCO-15,0 SCHMITH

Cena brutto	71,41 zł
Cena netto	58,06 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWCO-15,0
Kod producenta	SWCO-15,0
Kod EAN	5902004711416
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 15 mm SWCO-15,0 SCHMITH

Wiertło spiralne kobaltowe o średnicy 15 mm, przeznaczone do wiercenia materiałów trudnoskrawalnych. Stop HSS-Co z 6% dodatkiem kobaltu zapewnia odporność na temperatury skrawania powyżej 600°C oraz możliwość obróbki stali o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm².

Średnica 15,0 mm

Materiał HSS-Co (6% kobaltu)

Uchwyt Walcowy

Powłoka Tlenkowa

Charakterystyka techniczna

Stop HSS-Co z 6% kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość ostrza i odporność na temperatury powstające podczas skrawania. Materiał zachowuje właściwości skrawne nawet przy intensywnym nagrzewaniu, co umożliwia wiercenie stali kwasoodpornej bez szybkiego stępienia ostrza.

Powłoka tlenkowa na rowkach

Warstwa tlenkowa zmniejsza tarcie pomiędzy wiórami a powierzchnią rowka. Sprawniejsze odprowadzanie urobku redukuje ryzyko zakleszczenia wióra i przegrzania narzędzia, co wydłuża żywotność wiertła podczas pracy w materiałach trudnoskrawalnych.

Zoptymalizowane ulepszenie cieplne

Proces hartowania i odpuszczania dostosowany do stopu kobaltowego zapewnia równowagę pomiędzy twardością ostrza a odpornością na łamanie. Narzędzie wytrzymuje obciążenia mechaniczne występujące przy wierceniu stali o strukturze hartowanej.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzpień umożliwia mocowanie w standardowych uchwytach wiertarskich. Średnica uchwyty odpowiada średnicy roboczej wiertła, co zapewnia kompatybilność z wiertarkami elektrycznymi i maszynami stacjonarnymi.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-15,0
Średnica robocza	15,0 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybkołnąca kobaltowa)
Zawartość kobaltu	6%
Typ uchwyty	Walcowy
Powłoka	Tlenkowa
Przeznaczenie	Stal kwasoodporna, nierdzewna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm ²

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej (AISI 304, 316) w instalacjach przemysłowych
- Obróbka stali kwasoodpornej w aparaturze chemicznej
- Wykonywanie otworów w elementach ze stali żaroodpornej
- Wiercenie żeliwa o wytrzymałości powyżej 900 N/mm²
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych z materiałów trudnoskrawalnych
- Naprawa i konserwacja urządzeń z komponentami ze stali hartowanej
- Obróbka elementów w przemyśle spożywczym i farmaceutycznym

Użytkowanie i konserwacja

Parametry skrawania

W przypadku stali nierdzewnej zaleca się obniżenie prędkości obrotowej o 30-40% w porównaniu do wiercenia stali konstrukcyjnej.

Stosowanie chłodziwa (emulsja, olej skrawający) wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość otworu. Posuw należy dostosować do twardości materiału – zbyt duży posuw może spowodować przegrzanie ostrza.

Przechowywanie

Wiertło należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem ostrza. Po użyciu zaleca się usunięcie wiórów i zabezpieczenie powierzchni przed korozją. Kontakt z wilgocią może prowadzić do rdzy na niepowlekanych częściach narzędzia.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami kobaltowymi zaleca się stosowanie chłodziw do obróbki metali, uchwytów wiertarskich z dokładnym zamocowaniem oraz ostrzałek do regeneracji ostrza po intensywnym użytkowaniu.