

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-16-swco-16-0-schmith-p-30988.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 16 SWCO-16,0 SCHMITH

Cena brutto	83,96 zł
Cena netto	68,26 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-16,0
Kod producenta	SWCO-16,0
Kod EAN	5902004711423
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 16 mm SWCO-16,0 SCHMITH

Wiertło cylindryczne ze stopu stali z dodatkiem 6% kobaltu, przeznaczone do wiercenia w trudnoskrawalnych materiałach o podwyższonej wytrzymałości. Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych zapewnia efektywne odprowadzanie urobku podczas intensywnej pracy.

Średnica **16 mm**

Zawartość kobaltu **6%**

Typ uchwytu **Walcowy**

Model **SWCO-16,0**

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy 6%

Dodatek kobaltu zwiększa twardość krawędzi skrawających i odporność na temperaturę. Wiertło zachowuje właściwości skrawające nawet przy intensywnym nagrzewaniu się podczas pracy, co ma znaczenie przy wierceniu stali utwardzonych i kwasoodpornych.

Powłoka tlenkowa na rowkach

Warstwa tlenkowa redukuje tarcie podczas odprowadzania wiórów z otworu. Zmniejsza to ryzyko zaklinowania się wióra w rowku, co jest częstym problemem przy wierceniu głębokich otworów w materiałach ciągliwych, takich jak stal nierdzewna.

Ulepszanie cieplne

Zoptymalizowany proces hartowania i odpuszczania zapewnia równowagę między twardością a odpornością na kruche pękanie. Wiertło wytrzymuje obciążenia udarowe, które występują przy przebijaniu twardych warstw powierzchniowych.

Uchwyt walcowy

Standardowy uchwyt cylindryczny kompatybilny z uchwytami wiertarskimi od 13 mm wzwyż. Przy średnicy 16 mm konieczny jest uchwyt o rozwarciu minimum 16 mm lub przejściówka redukcyjna.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWCO-16,0
Średnica wiertła	16 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS-Co z 6% dodatkiem kobaltu
Typ uchwytu	Walcowy (cylindryczny)
Powłoka	Tlenkowa na rowkach wiórowych
Przeznaczenie	Stal kwasoodporna, nierdzewna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm ²
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach nierdzewnych (AISI 304, 316) stosowanych w przemyśle spożywczym i chemicznym
- Obróbka stali kwasoodpornych w konstrukcjach narażonych na korozję
- Wiercenie w stalach żaroodpornych wykorzystywanych w instalacjach wysokotemperaturowych
- Wykonywanie otworów w żeliwie o wytrzymałości powyżej 900 N/mm²
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych z materiałów utwardzonych
- Naprawa i modyfikacja elementów maszyn wykonanych ze stali trudnoskrawalnych
- Wiercenie w blachach ze stali nierdzewnej o grubości do kilkunastu milimetrów

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Przy wierceniu stali nierdzewnych zaleca się obniżenie prędkości obrotowej o 30-40% w porównaniu do wiercenia stali konstrukcyjnych. Dla średnicy 16 mm optymalna prędkość to około 200-350 obr/min w zależności od twardości materiału. Konieczne jest stosowanie chłodziwa lub smaru skrawającego – wiercenie na sucho prowadzi do szybkiego stępienia krawędzi.

Posuw i docisk

Utrzymuj stały, umiarkowany docisk. Zbyt mały posuw powoduje tarcie zamiast skrawania i przegrzewanie wiertła. Zbyt duży – może doprowadzić do wykruszenia krawędzi skrawających. Przy wyjmowaniu wiertła z otworu nie zatrzymuj obrotów – wycofuj przy włączonej wiertarce, aby uniknąć zaklinowania w wiórkach.

Ostrzenie

Wiertła kobaltowe można ostrzyć, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy (zazwyczaj 118° lub 135°). Ostrzyć należy na mokro, z chłodzeniem, aby nie dopuścić do odpuszczenia stali. Po kilku ostrzeniach długość wiertła ulega skróceniu, co może wpłynąć na głębokość możliwych do wykonania otworów.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami kobaltowymi: chłodziwa i smary do obróbki stali nierdzewnych, uchwyty wiertarskie o rozwarciu min. 16 mm, zestawy wiertel kobaltowych w różnych średnicach (seria SWCO), szczotki druciane do czyszczenia otworów po wierceniu.