

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-17-swco-17-0-schmith-p-31204.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 17 SWCO-17,0 SCHMITH

Cena brutto	101,40 zł
Cena netto	82,44 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-17,0
Kod producenta	SWCO-17,0
Kod EAN	5902004723631
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 17 mm SWCO-17,0 SCHMITH

Wiertło spiralne z 6% dodatkiem kobaltu przeznaczone do obróbki trudnoskrawalnych materiałów. Konstrukcja ze stopu HSS-Co zapewnia odporność na wysokie temperatury skrawania przy wierceniu stali utwardzonych i stopów specjalnych.

Srednica 17,0 mm

Zawartość kobaltu 6%

Typ uchwytu Walcowy

Materiał HSS-Co

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS-Co 6%

Dodatek kobaltu zwiększa twardość na gorąco i odporność na ścieranie. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet przy temperaturach przekraczających 600°C, co umożliwia obróbkę materiałów o wytrzymałości powyżej 900 N/mm².

Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych

Warstwa tlenku żelaza zmniejsza współczynnik tarcia między urobkiem a powierzchnią rowka. Zapobiega zakleszczaniu wiórów, co redukuje ryzyko przegrzania narzędzia i poprawia jakość otworu.

Zoptymalizowana obróbka cieplna

Proces hartowania i odpuszczania dostosowany do stopu kobaltowego. Zapewnia równowagę między twardością (odporność na zużycie) a odpornością na pękanie przy zmiennych obciążeniach podczas wiercenia.

Uchwyt walcowy

Standardowy uchwyt cylindryczny o średnicy równej średnicy roboczej wiertła. Kompatybilny z uchwytami wiertarskimi trzyszczekowymi i precyzyjnymi uchwytami zaciskowymi ER.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWCO-17,0
Średnica robocza	17,0 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z 6% kobaltu)
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Tlenkowa (na rowkach wiórowych)
Przeznaczenie	Stal kwasoodporna, nierdzewna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm ²
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej austenitycznej (AISI 304, 316)
- Obróbka stali kwasoodpornych i żaroodpornych
- Wiercenie żeliwa sferoidalnego o podwyższonej wytrzymałości
- Wykonywanie otworów w stalach utwardzonych do 35 HRC
- Prace w warunkach przemysłowych wymagających trwałości narzędzia
- Zastosowania w przemyśle chemicznym i spożywczym
- Obróbka elementów narażonych na korozję i wysokie temperatury

Różnica między wiertłem kobaltowym a standardowym HSS

Dodatek kobaltu podnosi temperaturę odpuszczania stopu z ok. 550°C do ponad 600°C. W praktyce oznacza to możliwość pracy z wyższymi prędkościami skrawania bez utraty twardości ostrza. Wiertła HSS-Co są zalecane, gdy standardowe wiertła HSS szybko tracą ostrość lub gdy temperatura w strefie skrawania przekracza możliwości zwykłej stali szybko tnącej.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia materiałów trudnoskrawalnych należy stosować odpowiednie parametry skrawania. Zalecana prędkość obrotowa dla stali nierdzewnej: 8-12 m/min (dla $\varnothing 17$ mm: około 150-220 obr/min). Posuw należy dostosować do sztywności obrabiarki – typowo 0,1-0,2 mm/obr.

Chłodzenie jest konieczne. Stosować emulsje chłodząco-smarujące lub oleje skrawające dedykowane do stali nierdzewnej. Wiercenie na sucho skraca żywotność narzędzia nawet o 80%.

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z pozostałości wiórów i chłodziwa. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem mechanicznym ostrzy. Regularne ostrzenie na szlifierce narzędziowej wydłuża okres eksploatacji.

Sprawdzanie kompatybilności z obrabiarką

Uchwyt walcowy $\varnothing 17$ mm wymaga uchwytu wiertarskiego o zakresie zaciskowym obejmującym tę średnicę (np. uchwyt 1-16 mm lub 3-16 mm). Sprawdź maksymalny moment obrotowy obrabiarki – dla stali nierdzewnej przy $\varnothing 17$ mm wymagany moment to minimum 15-20 Nm.