

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-18-swco-18-0-schmith-p-31205.html>

## Wiertło do metalu kobaltowe 18 SWCO-18,0 SCHMITH

|                  |                          |
|------------------|--------------------------|
| Cena brutto      | <b>113,40 zł</b>         |
| Cena netto       | <b>92,20 zł</b>          |
| Dostępność       | <b>Dostępny od ręki</b>  |
| Czas wysyłki     | <b>natychmiast</b>       |
| Numer katalogowy | <b>SWCO-18,0</b>         |
| Kod producenta   | <b>SWCO-18,0</b>         |
| Kod EAN          | <b>5902004723648</b>     |
| Producent        | <b>Narzędzia SCHMITH</b> |

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu kobaltowe 18 mm SWCO-18,0 SCHMITH

Wiertło spiralne ze stopem kobaltowym przeznaczone do obróbki trudnoskrawalnych materiałów. Zawartość 6% kobaltu w strukturze stali HSS zwiększa odporność krawędzi skrawających na ścieranie i umożliwia pracę w wyższych temperaturach podczas wiercenia stali utwardzonych.

Średnica 18,0 mm

Materiał HSS-Co 6%

Typ uchwytu Walcowy

Powłoka Tlenkowa

### Charakterystyka techniczna

#### Stop HSS-Co z 6% zawartością kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość gorącej stali szybko tnącej. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet przy temperaturach przekraczających 600°C, które powstają podczas obróbki stali nierdzewnych i żaroodpornych. Stop ten charakteryzuje się wyższą odpornością na ścieranie niż standardowa stal HSS.

## Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych

Warstwa tlenków metali naniesiona na powierzchnię rowków zmniejsza współczynnik tarcia między wiórami a wiertłem. Wiór łatwiej przemieszcza się wzdłuż rowka, co zapobiega jego zakleszczeniu i przegrzaniu narzędzia. Powłoka wydłuża żywotność wiertła o 20-30% w porównaniu z wersją bez powłoki.

## Zoptymalizowana obróbka cieplna

Proces hartowania i odpuszczania dostosowany do składu chemicznego stopu kobaltowego. Parametry obróbki cieplnej zapewniają równowagę między twardością powierzchniową (około 66-68 HRC) a odpornością rdzenia na kruche pękanie. Wiertło wytrzymuje obciążenia skrawania bez utraty geometrii ostrza.

## Konstrukcja do materiałów o wytrzymałości >900 N/mm<sup>2</sup>

Geometria ostrza i kąty skrawania dostosowane do obróbki stali o wysokiej wytrzymałości. Wiertło radzi sobie z materiałami, które wymagają dużych sił skrawania i generują wysokie temperatury w strefie cięcia. Sprawdza się przy wierceniu stali kwasoodpornych typu 1.4301, 1.4401 oraz żeliw sferoidalnych.

## Specyfikacja techniczna

|                  |   |
|------------------|---|
| Model            | SWCO-18,0   |
| Średnica wiertła | 18,0 mm   |
| Materiał         | HSS-Co (stal szybko tnąca z 6% kobaltem)                                  |
| Powłoka          | Tlenkowa  |
| Typ uchwytu      | Walcowy   |
| Producent        | SCHMITH   |
| Przeznaczenie    | Stal nierdzewna, kwasoodporna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm <sup>2</sup> |

## Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnych austenitycznych (seria 300)
- Obróbka stali kwasoodpornych w przemyśle spożywczym i chemicznym
- Wiercenie stali żaroodpornych stosowanych w instalacjach wysokotemperaturowych
- Wykonywanie otworów w żeliwie sferoidalnym o podwyższonej wytrzymałości
- Prace montażowe w konstrukcjach ze stali odpornych na korozję
- Obróbka elementów maszyn narażonych na wysokie obciążenia mechaniczne
- Wiercenie materiałów trudnoskrawalnych w warsztatach mechanicznych
- Renowacja i naprawa urządzeń wykonanych ze stali specjalnych

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Parametry skrawania

Dla stali nierdzewnej zaleca się prędkość skrawania 10-15 m/min oraz posuw 0,1-0,15 mm/obr. Wiercenie wymaga stałego chłodzenia emulsją lub olejem skrawającym. Zbyt wysoka prędkość prowadzi do utwardzenia warstwy wierzchniej materiału obrabianego i szybszego stępienia ostrza.

### Kontrola zużycia

Regularna inspekcja krawędzi skrawających pozwala wykryć pierwsze oznaki stępienia. Wiertło wymagające ostrzenia generuje więcej ciepła, wydaje wyższy dźwięk podczas pracy i tworzy wióry o nieregularnym kształcie. Ostrzyć należy na specjalistycznych szlifierkach zachowując oryginalne kąty i symetrię ostrza.

### Przechowywanie

Wiertła kobaltowe należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed kontaktem z innymi narzędziami. Uszkodzenia mechaniczne krawędzi skrawających eliminują narzędzie z użytku. Po zakończeniu pracy warto oczyścić wiertło z pozostałości wiórów i nanieść cienką warstwę oleju konserwacyjnego.