

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-8-swco-8-0-schmith-p-30496.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 8 SWCO-8,0 SCHMITH

Cena brutto	15,50 zł
Cena netto	12,60 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-8,0
Kod producenta	SWCO-8,0
Kod EAN	5902004701318
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 8 mm SWCO-8,0 SCHMITH

Specjalistyczne narzędzie skrawające ze stopu stali z 6% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do obróbki materiałów trudnoskrawalnych. Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych zapewnia efektywne odprowadzanie urobku podczas wiercenia stali utwardzanych.

Średnica 8,0 mm

Zawartość kobaltu 6%

Typ uchwytu Walcowy

Powłoka Tlenkowa

Charakterystyka techniczna

Stop stali z kobaltem 6%

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na wysoką temperaturę powstającą podczas skrawania. Wiertło zachowuje ostrość dłużej niż standardowe narzędzia HSS, co przekłada się na większą liczbę otworów przed koniecznością ostrzenia.

Powłoka tlenkowa na rowkach

Warstwa tlenku nałożona na powierzchnię rowków wiórowych redukuje tarcie i ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu. Zapobiega to zakleszczeniu się materiału i przegrzaniu narzędzia podczas pracy z materiałami ciągliwymi.

Zoptymalizowana obróbka cieplna

Proces hartowania i odpuszczania dostosowany do składu chemicznego stopu zapewnia równowagę między twardością krawędzi skrawających a odpornością rdzenia na złamanie. Zwiększa to żywotność wiertła przy obróbce materiałów o wytrzymałości powyżej 900 N/mm².

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzpień o stałej średnicy umożliwia mocowanie w standardowych uchwytach wiertarskich. Konstrukcja zapewnia stabilność podczas pracy i minimalizuje bicie promieniowe, co wpływa na dokładność wymiarową otworów.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-8,0
Średnica nominalna	8,0 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka powierzchniowa	Tlenkowa (na rowkach wiórowych)
Przeznaczenie	Stal kwasoodporna, nierdzewna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm ²

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnych (AISI 304, 316, 316L)
- Obróbka stali kwasoodpornych stosowanych w przemyśle chemicznym
- Wiercenie stali żaroodpornych do temperatury roboczej 600°C
- Wykonywanie otworów w żeliwie sferoidalnym o wytrzymałości >900 N/mm²
- Wiercenie elementów ze stali austenitycznych (trudnoskrawalnych)
- Obróbka materiałów o zwiększonej twardości i ciągliwości
- Prace konserwacyjne i remontowe w instalacjach przemysłowych

Co oznacza wytrzymałość >900 N/mm²?

Parametr ten określa maksymalne naprężenie rozciągające, jakie materiał może wytrzymać przed zniszczeniem. Wartość 900 N/mm² odpowiada 90 kg/mm² i charakteryzuje stale konstrukcyjne o podwyższonej wytrzymałości oraz żeliwa sferoidalne. Standardowe wiertła HSS bez dodatku kobaltu tracą ostrość przy obróbce takich materiałów.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia materiałów trudnoskrawalnych należy stosować niższe prędkości obrotowe niż przy standardowej stali konstrukcyjnej. Dla średnicy 8 mm w stali nierdzewnej zalecana prędkość to około 400-600 obr/min (w zależności od mocy wiertarki). Konieczne jest stosowanie chłodziwa lub smaru skrawającego — zapobiega to nadmiernemu nagrzewaniu i przedwczesnemu stępieniu krawędzi.

Posuw powinien być równomierny, bez forsowania narzędzia. Przy wyjmowaniu wiertła z głębokiego otworu warto okresowo cofać je przy włączonym obrocie, aby usunąć wióry. Po zakończeniu pracy należy oczyścić rowki z wiórów i zabezpieczyć narzędzie przed korozją.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć wiertła kobaltowe w innych średnicach z serii SWCO, a także gwintowniki do stali nierdzewnych oraz smary i chłodziwa do obróbki skrawaniem materiałów trudnoskrawalnych.