

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-3-8-swco-3-8-schmith-p-30590.html>

## Wiertło do metalu kobaltowe 3,8 SWCO-3,8 SCHMITH

Cena brutto	<b>5,24 zł</b>
Cena netto	<b>4,26 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWCO-3,8</b>
Kod producenta	<b>SWCO-3,8</b>
Kod EAN	<b>5902004701158</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu kobaltowe 3,8 mm SWCO-3,8 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło ze stopu stali z 6% zawartością kobaltu, przeznaczone do wiercenia w materiałach trudnoskrawalnych. Dodatkowa powłoka tlenkowa i zoptymalizowane ulepszenie cieplne zapewniają wydajną pracę w stali nierdzewnej, kwasoodpornej i żaroodpornej.

Średnica 3,8 mm

Zawartość kobaltu 6%

Typ uchwytu **Walcowy**

Przeznaczenie **Stal nierdzewna, żeliwo**

### Charakterystyka techniczna

#### Stop z 6% zawartością kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na wysokie temperatury powstające podczas wiercenia. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet w materiałach o wytrzymałości powyżej 900 N/mm<sup>2</sup>, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia i mniejszą częstotliwość wymiany.

### Zoptymalizowane ulepszenie cieplne

Proces obróbki termicznej zwiększa twardość wiertła przy jednoczesnym zachowaniu elastyczności rdzenia. Zapobiega to pękaniu podczas pracy w trudnych warunkach, szczególnie przy wierceniu materiałów o niejednorodnej strukturze.

### Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych

Warstwa tlenku na powierzchni rowków zmniejsza tarcie i ułatwia odprowadzanie wiórow z otworu. Redukuje to ryzyko zakleszczenia wiertła i zapobiega przegrzewaniu się narzędzia, co jest kluczowe przy wierceniu głębokich otworów.

### Uchwyt walcowy

Standardowy uchwyt cylindryczny zapewnia kompatybilność z większością wiertel udarowych, wiertarek stołowych i ręcznych. Gładka powierzchnia uchwytu umożliwia pewne mocowanie w uchwycie samozaciskowym.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-3,8
Średnica wiertła	3,8 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybkoobrotowa z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Tlenkowa na rowkach wiórowych
Przeznaczenie	Stal kwasoodporna, nierdzewna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm <sup>2</sup>
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie w stali nierdzewnej (np. AISI 304, 316)
- Obróbka stali kwasoodpornej używanej w przemyśle chemicznym
- Wiercenie w stali żaroodpornej stosowanej w instalacjach grzewczych
- Wykonywanie otworów w żeliwie o wytrzymałości powyżej 900 N/mm<sup>2</sup>
- Prace montażowe w konstrukcjach ze stali trudnoskrawalnej
- Naprawa i konserwacja maszyn przemysłowych
- Wiercenie w hartowanych elementach stalowych

### Czym różni się wiertło kobaltowe od standardowego HSS?

Dodatek kobaltu (typowo 5-8%) zwiększa twardość wiertła z około 63 HRC do 65-67 HRC oraz podnosi odporność na temperatury do

---

około 600°C (w porównaniu do 500°C dla standardowego HSS). Dzięki temu wiertła kobaltowe zachowują ostrość przy pracy w materiałach generujących wysokie temperatury skrawania, takich jak stal nierdzewna czy hartowana. Standardowe wiertła HSS wystarczą do stali konstrukcyjnej i aluminium, ale w materiałach trudnoskrawalnych szybko tracą ostrość.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem wiercenia należy nakernować miejsce otworu, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. W przypadku stali nierdzewnej zaleca się stosowanie niższych obrotów (około 50-70% wartości dla stali konstrukcyjnej) oraz stałego posuwu z użyciem chłodziwa lub smaru skrawającego. Przerwy w wierceniu mogą prowadzić do utwardzenia materiału i zwiększonego zużycia wiertła.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Regularne ostrzenie wiertła kobaltowego powinno być wykonywane przez specjalistyczny serwis, aby zachować prawidłowy kąt przy wierzchołku (typowo 118° dla stali lub 135° dla materiałów twardszych) oraz symetrię krawędzi skrawających.

### **Jak sprawdzić, czy wiertło wymaga ostrzenia?**

Oznaki zużycia to: wydłużony czas wiercenia, nadmierne nagrzewanie się wiertła, powstawanie zadziórów przy wyjściu otworu oraz charakterystyczny pisk podczas pracy. Wiertło z zaokrąglonymi krawędziami skrawającymi nie tnie materiału, lecz go odkształca, co prowadzi do szybkiego przegrzania i uszkodzenia narzędzia.

### Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami kobaltowymi polecamy: chłodziwa i smary skrawające do stali nierdzewnej, kernery automatyczne do precyzyjnego oznaczania punktu wiercenia, zestawy wiertel kobaltowych w różnych średnicach oraz uchwyty szybko mocujące do wiertarek.

...