

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-5-swco-5-0-schmith-p-30594.html>

## Wiertło do metalu kobaltowe 5 SWCO-5,0 SCHMITH

Cena brutto	<b>6,22 zł</b>
Cena netto	<b>5,06 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWCO-5,0</b>
Kod producenta	<b>SWCO-5,0</b>
Kod EAN	<b>5902004701202</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu kobaltowe 5 mm SWCO-5,0 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło ze stopu HSS-Co przeznaczone do wiercenia utwardzonych materiałów stalowych. Stop z 6% zawartością kobaltu zapewnia zwiększoną odporność na ścieranie i możliwość pracy w wysokich temperaturach.

Srednica 5,0 mm

Materiał HSS-Co (6% Co)

Typ uchwytu Walcowy

Powłoka Tlenkowa

### Charakterystyka techniczna

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

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną narzędzia. Wiertło zachowuje właściwości skrawne nawet przy temperaturach przekraczających 600°C, co umożliwi pracę z trudnoskrawnymi materiałami bez utraty ostrza.

### Zoptymalizowane ulepszenie cieplne

Proces obróbki termicznej zwiększa twardość rdzenia przy zachowaniu elastyczności. Zapobiega to pękaniu wiertła podczas pracy z materiałami o zmiennej twardości i przy dużych obciążeniach bocznych.

### Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych

Warstwa tlenków metali zmniejsza tarcie między wiórami a powierzchnią rowków. Skuteczniejsze odprowadzanie urobku redukuje ryzyko zakleszczenia wiertła i przegrzania strefy skrawania, wydłużając żywotność narzędzia.

### Uchwyt walcowy

Gładki trzpień walcowy o średnicy nominalnej zapewnia kompatybilność z uchwytami szybkozaciskowymi i kluczowymi. Konstrukcja uchwytu umożliwia precyzyjne centrowanie w wiertarkach stacjonarnych i ręcznych.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-5,0
Średnica wiertła	5,0 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka	Tlenkowa
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie stali kwasoodpornej (np. 304, 316, 321)
- Obróbka stali nierdzewnej w instalacjach przemysłowych
- Wiercenie stali żaroodpornej w elementach pieców i kotłów
- Obróbka żeliwa o wytrzymałości >900 N/mm<sup>2</sup>
- Prace z materiałami hartowanymi i trudnoskrawalnymi
- Wiercenie w warunkach wymagających zwiększonej odporności termicznej
- Aplikacje w przemyśle chemicznym i spożywczym
- Montaż i naprawa konstrukcji ze stali odpornych na korozję

## Użytkowanie i konserwacja

---

## **Parametry obróbki**

Dla stali nierdzewnej zaleca się prędkość obrotową 10-15 m/min i posuw 0,05-0,10 mm/obr. Stosowanie chłodziwa na bazie emulsji olejowej wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. Przy wierceniu na sucho należy zredukować prędkość o 30-40%.

## **Ostrzenie i konserwacja**

Wiertła kobaltowe można ostrzyć wielokrotnie przy użyciu ściernic z korundu lub CBN. Kąt wierzchołkowy należy zachować na poziomie 118-135° w zależności od obrabianego materiału. Po każdym użyciu warto oczyścić rowki wiórowe i zabezpieczyć wiertło przed wilgocią.

## **Sprawdzanie kompatybilności**

Przed zakupem należy upewnić się, że wiertarka obsługuje wiertła o średnicy 5 mm. Maksymalna średnica uchwytu w wiertarkach ręcznych to zazwyczaj 10 lub 13 mm. W przypadku wiertel kobaltowych zaleca się stosowanie wiertarek o mocy min. 500-600 W dla średnic 5-6 mm.