

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-6-1-swco-6-1-schmith-p-30509.html>

## Wiertło do metalu kobaltowe 6,1 SWCO-6,1 SCHMITH

Cena brutto	<b>9,43 zł</b>
Cena netto	<b>7,67 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWCO-6,1</b>
Kod producenta	<b>SWCO-6,1</b>
Kod EAN	<b>5902004701257</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu kobaltowe 6,1 mm SWCO-6,1 SCHMITH

Wiertło spiralne ze stopu stali z 6% zawartością kobaltu, przeznaczone do wiercenia w trudnych materiałach takich jak stal nierdzewna, kwasoodporna i żaroodporna. Dodatek kobaltu zwiększa twardość krawędzi skrawających i odporność na wysoką temperaturę podczas obróbki.

Średnica **6,1 mm**

Zawartość kobaltu **6%**

Typ uchwytu **Walcowy**

Materiał obrabiany **Stal >900 N/mm<sup>2</sup>**

### Charakterystyka techniczna

#### Stop kobaltowy HSS-Co 6%

Dodatek 6% kobaltu do stali szybko tnącej zwiększa twardość na gorąco i odporność na zużycie. Wiertło zachowuje ostre krawędzie skrawające nawet przy temperaturze powyżej 600°C, co ma kluczowe znaczenie przy obróbce stali o wysokiej wytrzymałości.

### Powłoka tlenkowa

Powierzchnia rowków wiórowych pokryta warstwą tlenkową zmniejsza tarcie i ułatwia odprowadzanie wiórów. Powłoka chroni przed przywieraniem materiału obrabianego do powierzchni wiertła, co wydłuża żywotność narzędzia.

### Ulepszanie cieplne

Zoptymalizowany proces obróbki termicznej zapewnia równomierną twardość całego przekroju wiertła. Proces hartowania i odpuszczania gwarantuje jednocześnie wysoką twardość krawędzi oraz wytrzymałość rdzenia na skręcanie.

### Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzpień umożliwia montaż w standardowych uchwytach wiertarskich. Średnica uchwyty odpowiada średnicy roboczej wiertła, co zapewnia stabilne mocowanie bez konieczności stosowania redukcji.

## Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-6,1
Średnica nominalna	6,1 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z 6% kobaltu)
Typ uchwyty	Walcowy
Powłoka powierzchniowa	Tlenkowa
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, kwasoodporna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm <sup>2</sup>
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali nierdzewnej typu AISI 304, 316
- Obróbka stali kwasoodpornych stosowanych w przemyśle chemicznym
- Wiercenie elementów ze stali żaroodpornej w instalacjach wysokotemperaturowych
- Obróbka żeliwa sferoidalnego o wytrzymałości powyżej 900 N/mm<sup>2</sup>
- Prace serwisowe przy naprawach urządzeń ze stali odpornych na korozję
- Montaż i instalacja konstrukcji ze stali austenitycznych
- Wiercenie w materiałach trudnoskrawalnych o zwiększonej twardości

### Parametry skrawania

Dla stali nierdzewnej zalecane prędkości obrotowe to 400-600 obr/min przy średnicy 6,1 mm. Posuw powinien być równomierny, około 0,05-0,08 mm/obr. Obowiązkowe stosowanie chłodziwa lub środka smarującego - zmniejsza to nagrzewanie wiertła i wydłuża

---

jego żywotność nawet o 200%. Wiercenie na sucho prowadzi do szybkiego stępienia krawędzi skrawających.

## Różnice między wiertłami HSS i HSS-Co

---

Wiertła ze stali szybko tnącej (HSS) są wystarczające do obróbki stali konstrukcyjnej o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>. Wiertła HSS-Co zawierające 5-8% kobaltu charakteryzują się zwiększoną twardością na gorąco i są przeznaczone do materiałów trudnoskrawalnych. Kobalt podwyższa temperaturę odpuszczania stali, dzięki czemu wiertło zachowuje twardość przy temperaturach roboczych przekraczających 600°C. W praktyce oznacza to możliwość wiercenia z większymi prędkościami skrawania oraz dłuższą żywotność narzędzia przy obróbce stali nierdzewnych i żaroodpornych.

### Konserwacja i przechowywanie

Po użyciu wiertło należy oczyścić z pozostałości wiórów i środka chłodząco-smarującego. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi. Stępione wiertła można regenerować przez ostrzenie na specjalistycznych szlifierkach do wiertel – zachowanie prawidłowego kąta wierzchołkowego (118°) i symetrii krawędzi jest kluczowe dla prawidłowej pracy narzędzia.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć wiertła kobaltowe w innych średnicach z serii SWCO, gwintowniki do stali nierdzewnej oraz środki chłodząco-smarujące dedykowane do obróbki materiałów trudnoskrawalnych.