

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-7-5-swco-7-5-schmith-p-30460.html>



# Wiertło do metalu kobaltowe 7,5 SWCO-7,5 SCHMITH

|                  |                          |
|------------------|--------------------------|
| Cena brutto      | <b>14,13 zł</b>          |
| Cena netto       | <b>11,49 zł</b>          |
| Dostępność       | <b>Dostępny od ręki</b>  |
| Czas wysyłki     | <b>natychmiast</b>       |
| Numer katalogowy | <b>SWCO-7,5</b>          |
| Kod producenta   | <b>SWCO-7,5</b>          |
| Kod EAN          | <b>5902004701301</b>     |
| Producent        | <b>Narzędzia SCHMITH</b> |

## Opis produktu

### Wiertło do metalu kobaltowe 7,5 mm SWCO-7,5 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło skrawające ze stopu stali z 6% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do obróbki materiałów trudnoskrawalnych. Powłoka tlenkowa i zoptymalizowane ulepszenie cieplne zapewniają wydajną pracę przy wierceniu stali utwardzonych i żaroodpornych.

|                      |
|----------------------|
| Średnica 7,5 mm      |
| Zawartość kobaltu 6% |
| Typ uchwytu Walcowy  |
| Model SWCO-7,5       |

## Charakterystyka techniczna

### Stop stali z 6% kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość ostrza i odporność na wysoką temperaturę podczas skrawania. Dzięki temu wiertło zachowuje właściwości skrawające nawet przy obróbce materiałów o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm², gdzie standardowe wiertła HSS szybko tracą ostrość.

### Zoptymalizowane ulepszanie cieplne

Proces obróbki termicznej zapewnia równomierną twardość na całej długości części roboczej. Eliminuje to ryzyko lokalnego osłabienia struktury materiału, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia i stabilność wymiarową otworów.

### Powłoka tlenkowa na rowkach wiórowych

Warstwa tlenków na powierzchni rowków redukuje tarcie między wiórami a korpusem wiertła. Ułatwia to odprowadzanie urobku z otworu, zmniejsza ryzyko zacięcia się wióra i zapobiega przegrzewaniu się narzędzia podczas intensywnej pracy.

### Uchwyt walcowy

Standardowy uchwyt cylindryczny zapewnia kompatybilność z większością wiertel ręcznych i stacjonarnych. Średnica uchwyty odpowiada średnicy wiertła, co umożliwia bezpośredni montaż w uchwytach szybkomocujących oraz trzpieniowych.

## Specyfikacja techniczna

|                  |                                                               |
|------------------|---------------------------------------------------------------|
| Model            | SWCO-7,5                                                      |
| Średnica wiertła | 7,5 mm                                                        |
| Materiał         | Stop stali z 6% kobaltu (HSS-Co)                              |
| Typ uchwyty      | Walcowy                                                       |
| Powłoka          | Tlenkowa na rowkach wiórowych                                 |
| Przeznaczenie    | Stal kwasoodporna, nierdzewna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm² |
| Producent        | SCHMITH                                                       |

## Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej (np. AISI 304, 316) w konstrukcjach przemysłowych
- Obróbka stali kwasoodpornej w instalacjach chemicznych i spożywczych
- Wykonywanie otworów w elementach ze stali żaroodpornej
- Wiercenie żeliwa o wytrzymałości powyżej 900 N/mm²
- Prace montażowe i serwisowe w branży automotive
- Obróbka stali utwardzonych w produkcji form i narzędzi
- Wiercenie w stalowych konstrukcjach offshore i okrętowych
- Montaż instalacji przemysłowych ze stali odpornych na korozję

---

## Dobór parametrów skrawania

Przy wierceniu stali nierdzewnej zaleca się obniżenie prędkości obrotowej o 30-40% w stosunku do obróbki stali węglowej. Należy stosować chłodzenie emulsyjne lub olejowe, aby zapobiec przegrzaniu ostrza. Posuw powinien być stały i umiarkowany — zbyt mały posuw powoduje tarcie zamiast skrawania, co przyspiesza zużycie wiertła.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem wiercenia należy nakręcić otwór lub użyć wiertła centrującego, aby zapobiec ześlizgiwaniu się ostrza. W przypadku wiercenia na wylot zaleca się zmniejszenie posuwu tuż przed przebicciem, co chroni krawędzie skrawające przed wykruszeniem.

Po zakończeniu pracy warto oczyścić rowki wiórowe z resztek materiału i zabezpieczyć wiertło przed wilgocią. Przechowywanie w suchym miejscu lub w dedykowanych kasetach zapobiega korozji i uszkodzeniom mechanicznym ostrza.

Wiertła kobaltowe można ostrzyć, zachowując odpowiednie kąty przyłożenia i natarcia. Zaleca się zlecenie ostrzenia profesjonalnym zakładom dysponującym szlifierkami narzędziowymi, aby nie naruszyć geometrii ostrza.

### Produkty powiązane

Rozważ zakup chłodziwa do obróbki stali nierdzewnej, uchwyty szybkoobrotowego do wkrętarek oraz zestawu wiertel kobaltowych w różnych średnicach, co umożliwi kompleksową obróbkę materiałów trudnoskrawalnych.