

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-9-5-swco-9-5-schmith-p-30529.html>

## Wiertło do metalu kobaltowe 9,5 SWCO-9,5 SCHMITH

Cena brutto	<b>20,44 zł</b>
Cena netto	<b>16,62 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SWCO-9,5</b>
Kod producenta	<b>SWCO-9,5</b>
Kod EAN	<b>5902004701349</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu kobaltowe 9,5 mm SWCO-9,5 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło skrawające ze stopu stali z 6% zawartością kobaltu, przeznaczone do wiercenia materiałów o podwyższonej twardości. Powłoka tlenkowa oraz zoptymalizowane ulepszenie cieplne zapewniają wydajną pracę w stalach nierdzewnych, kwasoodpornych i żaroodpornych.

Średnica 9,5 mm

Zawartość kobaltu 6%

Typ uchwytu Walcowy

Model SWCO-9,5

### Charakterystyka techniczna

#### Stop kobaltowy 6%

Dodatek kobaltu zwiększa twardość krawędzi skrawających i odporność na ścieranie podczas obróbki materiałów o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm<sup>2</sup>. Wiertło zachowuje ostrość nawet przy pracy w stalach utwardzonych.

### Ulepszanie cieplne

Zoptymalizowany proces obróbki termicznej zapewnia równomierne rozkładanie naprężeń wewnętrznych. Poprawia to odporność na złamanie oraz wydłuża żywotność narzędzia przy intensywnym użytkowaniu.

### Powłoka tlenkowa

Warstwa tlenków na powierzchni rowków wiórowych redukuje tarcie i ułatwia odprowadzanie wiórow z otworu. Zapobiega to zakleszczaniu się urobku oraz przegrzewaniu się wiertła podczas pracy.

### Uchwyt walcowy

Standardowy uchwyt cylindryczny zapewnia kompatybilność z uchwytami szybkoocucjącymi oraz kluczowymi w wiertarkach stacjonarnych i przenośnych. Średnica uchwyty odpowiada średnicy wiertła.

## Specyfikacja techniczna

Średnica wiertła	9,5 mm
Model	SWCO-9,5
Producent	SCHMITH
Materiał	Stal wysokogatunkowa z 6% kobaltu
Typ uchwyty	Walcowy
Powłoka	Tlenkowa na rowkach wiórowych
Obróbka cieplna	Tak (zoptymalizowana)
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, kwasoodporna, żaroodporna, żeliwo >900 N/mm <sup>2</sup>

## Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej (austenitycznej i ferrytycznej)
- Obróbka stali kwasoodpornej w przemyśle chemicznym i spożywczym
- Wiercenie stali żaroodpornej stosowanej w instalacjach wysokotemperaturowych
- Wykonywanie otworów w żeliwie o wytrzymałości powyżej 900 N/mm<sup>2</sup>
- Prace montażowe w konstrukcjach ze stali trudnoskrawalnej
- Naprawa i modernizacja urządzeń z elementów utwardzonych
- Obróbka detali w warsztatach mechanicznych
- Zastosowania przemysłowe wymagające trwałego narzędzia

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Parametry obróbki

Dla stali nierdzewnej zaleca się prędkość obrotową 15-25 m/min oraz posuw 0,05-0,15 mm/obr. Obowiązkowe jest stosowanie chłodziwa lub środka smarującego – zapobiega to przegrzewaniu i przedwczesnemu zużyciu krawędzi skrawających. Podczas wiercenia należy utrzymywać stały, umiarkowany nacisk.

### Przechowywanie

Wiertła kobaltowe należy przechowywać w suchym miejscu, oddzielnie od innych narzędzi, aby uniknąć uszkodzeń krawędzi. Zaleca się stosowanie dedykowanych pojemników lub stojaków. Po użyciu warto oczyścić wiertło z wiórów i resztek materiału obrabianego.

### Ostrzenie

Wiertła kobaltowe można ostrzyć przy użyciu szlifierek z tarczami z węgla krzemu lub korundu. Ważne jest zachowanie oryginalnych kątów przyłożenia ( $118^\circ$  dla standardowych zastosowań) oraz symetryczne wykonanie obu krawędzi skrawających. Niewłaściwe ostrzenie może prowadzić do bicia wiertła i obniżenia jakości otworów.