

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-9-swco-9-0-schmith-p-30353.html>

Wiertło do metalu kobaltowe 9 SWCO-9,0 SCHMITH

Cena brutto	20,27 zł
Cena netto	16,48 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWCO-9,0
Kod producenta	SWCO-9,0
Kod EAN	5902004701332
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe 9 mm SWCO-9,0 SCHMITH

Specjalistyczne wiertło skrawające ze stopu stali z dodatkiem 6% kobaltu, przeznaczone do obróbki materiałów trudnoskrawalnych o podwyższonej twardości. Konstrukcja z powłoką tlenkową zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów podczas intensywnej pracy.

Średnica **9,0 mm**

Zawartość kobaltu **6%**

Typ uchwytu **Walcowy**

Materiał **HSS-Co**

Charakterystyka techniczna

Stop z dodatkiem kobaltu 6%

Dodatek kobaltu zwiększa twardość ostrza i odporność na wysoką temperaturę podczas skrawania. Wiertło zachowuje geometrię krawędzi skrawających nawet przy obróbce stali utwardzanej, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu do standardowych wiertel HSS.

Ulepszanie cieplne

Zoptymalizowany proces obróbki termicznej zapewnia równomierną strukturę materiału i maksymalną wytrzymałość mechaniczną. Proces ten stabilizuje właściwości stopu, eliminując naprężenia wewnętrzne i zwiększając odporność na pękanie przy dużych obciążeniach.

Powłoka tlenkowa

Warstwa tlenku na powierzchni rowków wiórowych redukuje tarcie i ułatwia usuwanie urobku z otworu. Powłoka zapobiega przywieraniu wiórów do ścianek rowka, co jest kluczowe przy wierceniu materiałów ciągliwych, takich jak stal nierdzewna.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzonek umożliwia zamocowanie w standardowych uchwytach wiertarskich o średnicy 9 mm. Konstrukcja zapewnia stabilne mocowanie i precyzyjne prowadzenie wiertła podczas pracy, minimalizując bicie.

Specyfikacja techniczna

Model	SWCO-9,0
Średnica wiertła	9,0 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	6%
Typ uchwytu	Walcowy
Powłoka powierzchniowa	Tlenkowa
Przeznaczenie	Stal kwasoodporna, nierdzewna, żaroodporna, żeliwo >900N/mm ²
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej i kwasoodpornej (AISI 304, 316)
- Obróbka stali żaroodpornych stosowanych w instalacjach przemysłowych
- Wiercenie żeliwa o wytrzymałości przekraczającej 900 N/mm²
- Prace montażowe w konstrukcjach ze stali trudnoskrawalnych
- Wykonywanie otworów w elementach poddanych obróbce cieplnej
- Wiercenie materiałów o zwiększonej twardości powierzchniowej
- Zastosowania przemysłowe wymagające trwałości narzędzia

-
- Prace konserwacyjne w maszynach i urządzeniach ze stali specjalnych

Dlaczego kobalt ma znaczenie

Dodatek kobaltu do stali szybko tnącej (HSS) podnosi twardość na gorąco, co oznacza, że wiertło nie traci ostrości nawet przy temperaturach dochodzących do 600°C generowanych podczas skrawania. Standardowe wiertła HSS zmiękczej już w temperaturze około 200-250°C. Stąd wiertła kobaltowe są rekomendowane do materiałów, które stawiają duży opór skrawaniu i powodują intensywne nagrzewanie się narzędzia.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia stali nierdzewnej i żaroodpornej należy stosować niższe prędkości obrotowe niż przy obróbce stali konstrukcyjnej – zazwyczaj o 30-50% mniejsze. Konieczne jest również użycie chłodziwa lub smaru skrawającego, które odprowadza ciepło i zmniejsza tarcie. Zaleca się wiercenie z przerwami, aby uniknąć przegrzania ostrza.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z pozostałości wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Regularne ostrzenie regeneruje geometrię krawędzi skrawających – wiertła kobaltowe można ostrzyć wielokrotnie przy zachowaniu odpowiednich kątów przyłożenia i natarcia. Prawidłowe przechowywanie w suchym miejscu przedłuża żywotność narzędzia.

Parametry skrawania - wskazówki

Dla stali nierdzewnej: prędkość skrawania 10-15 m/min, posuw 0,05-0,10 mm/obr. Dla żeliwa o wytrzymałości >900 N/mm²: prędkość skrawania 12-18 m/min, posuw 0,08-0,12 mm/obr. Parametry należy dostosować do konkretnego materiału i mocy wiertarki.