

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-1-5-mm-geko-g37015-p-21857.html>

Wiertło kobaltowe HSS do metalu 1,5 mm GEKO G37015

Cena brutto	11,24 zł
Cena netto	9,14 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37015
Kod producenta	G37015
Kod EAN	5901477154232
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło kobaltowe HSS-CO 1,5 mm GEKO G37015

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS-CO M35 z 5% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia w metalach. Zgodność z normą DIN 338 oraz dwustopniowy wierzchołek szlifowany pod kątem 125° zapewniają precyzyjne wiercenie bez konieczności wcześniejszego punktowania.

Średnica 1,5 mm

Materiał HSS-CO M35

Zawartość kobaltu 5%

Kąt wierzchołka 125°

Charakterystyka techniczna

Stal HSS-CO M35 z kobaltem

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną stali szybko tnącej. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi przy wyższych temperaturach roboczych, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia podczas wiercenia w stalach i metalach twardszych.

Dwustopniowy wierzchołek 125°

Specjalne szlifowanie wierzchołka pod kątem 125° eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania materiału. Wiertło samoczynnie centruje się w miejscu wiercenia, co przyspiesza pracę i zwiększa precyzję wykonywanych otworów.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza to ryzyko zakleszczenia wiertła i przegrzania, szczególnie przy wierceniu głębokich otworów w metalach ciągliwych.

Zgodność z DIN 338

Norma DIN 338 określa wymiary i tolerancje wiertel spiralnych z uchwytem walcowym. Gwarantuje to kompatybilność z wszystkimi standardowymi uchwytami wiertarskimi oraz powtarzalność wymiarową.

Specyfikacja techniczna

Model	G37015
Średnica wiertła	1,5 mm
Materiał	HSS-CO M35 (stal szybko tnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	5%
Norma	DIN 338
Typ uchwytu	Cylindryczny (walcowy)
Kąt wierzchołka	125° (dwustopniowy)
Rodzaj szlifowania	Spirala szlifowana, krawędź tnąca szlifowana

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach niestopowych i niskostopowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w żeliwie i metalach kolorowych
- Prace precyzyjne wymagające małych średnic otworów
- Wiercenie w stalach hartowanych do 900 N/mm²
- Zastosowania w przemyśle mechanicznym i narzędziowym
- Naprawy i konserwacja urządzeń przemysłowych

Na co zwrócić uwagę przy wyborze wiertła kobaltowego

Wiertła HSS-CO z kobaltem są przeznaczone do materiałów trudnoobrabialnych. Średnica 1,5 mm wymaga stabilnego mocowania i odpowiedniej prędkości obrotowej – dla stali zaleca się 2000-3000 obr/min. Stosowanie chłodzenia lub smarowania wydłuża

żywołność wiertła. Przy tak małej średnicy kluczowe jest unikanie nadmiernego nacisku, który może spowodować złamanie narzędzia.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy upewnić się, że wiertło jest prawidłowo zamocowane w uchwycie bez luzu osiowego. Przy wierceniu w metalach twardych zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego, co znacząco wydłuża żywotność krawędzi tnących.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zanieczyszczeń, a następnie zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywanie w dedykowanych kasetach lub stojakach zapobiega uszkodzeniu ostrzy i ułatwia organizację zestawu narzędzi.

Regularne sprawdzanie stanu krawędzi tnących pozwala na wczesne wykrycie stępienia. Wiertła kobaltowe można ostrzać wielokrotnie, zachowując oryginalne kąty szlifowania, co czyni je ekonomicznym rozwiązaniem w dłuższej perspektywie.