

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-1-mm-geko-g37010-p-21855.html>

## Wiertło kobaltowe HSS do metalu 1 mm GEKO G37010

Cena brutto	<b>11,20 zł</b>
Cena netto	<b>9,11 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G37010</b>
Kod producenta	<b>G37010</b>
Kod EAN	<b>5901477154225</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło kobaltowe HSS do metalu 1 mm GEKO G37010

Precyzyjne wiertło o średnicy 1 mm ze stali szybko tnącej HSS-CO M35 z 5% dodatkiem kobaltu. Przeznaczone do wiercenia w metalach, ze szlifowaną spiralą i dwustopniowym wierzchołkiem 125°.

Materiał HSS-CO M35
Zawartość kobaltu 5%
Średnica 1,0 mm
Kąt wierzchołka 125°

### Charakterystyka techniczna

#### Stal HSS-CO M35 z kobaltem

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną stali. Pozwala to na wiercenie w trudniejszych materiałach oraz wydłuża żywotność wiertła przy pracy w wyższych temperaturach, typowych dla obróbki stali nierdzewnych czy stopów.

#### Szlifowana spiralą

Precyzyjnie obrobiona spirala zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów z otworu, redukując ryzyko zatykania się wiertła. Zwiększa to dokładność wiercenia i zmniejsza opór, co ma znaczenie przy małych średnicach.

### Wierzchołek 2-stopniowy 125°

Szlifowanie dwustopniowe pod kątem 125° umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania powierzchni. Redukuje to czas przygotowania i ryzyko ześlizgnięcia się wiertła na początku pracy.

### Norma DIN 338

Zgodność z normą DIN 338 oznacza standardowe wymiary uchwytu cylindrycznego i geometrii. Gwarantuje to kompatybilność z uchwytami wiertarskimi o zakresie od 1 mm wzwyż oraz powtarzalność parametrów.

## Specyfikacja techniczna

Model	G37010
Materiał	HSS-CO M35 (stal szybkotnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	5%
Średnica wiertła	1,0 mm
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125° (szlifowany 2-stopniowo)
Norma	DIN 338
Obróbka spirali	Szlifowana

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w blachach stalowych o grubości do 3 mm
- Przygotowanie otworów pod gwinty metryczne M1,2 i M1,4
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w aluminium i jego stopach
- Prace precyzyjne w modelarstwie i jubilerstwie
- Wiercenie w mosiądzu i brązie
- Obróbka stali niestopowych i niskostopowych

### Czym różni się HSS-CO od standardowego HSS?

Standardowa stal HSS wystarcza do wiercenia w miękkich metalach i przy niskich prędkościach. Dodatek kobaltu w HSS-CO zwiększa twardość i odporność na temperatury powyżej 600°C, co pozwala na wiercenie w twardszych materiałach (stal nierdzewna, stopy hartowane) oraz przy wyższych obrotach bez utraty ostrości krawędzi tnącej.

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

Ze względu na małą średnicę (1 mm) wiertło wymaga ostrożnego obchodzenia się. Należy używać stabilnych uchwytów wiertarskich z dokładnym wycelowaniem. Zalecane prędkości obrotowe dla stali: 2000-3000 obr/min, dla aluminium: 4000-6000 obr/min. Podczas pracy wskazane jest stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego, co wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Przechowywanie w dedykowanych kasetach lub tubach zapobiega uszkodzeniu delikatnej krawędzi tnącej. Nie należy używać wiertła do materiałów twardszych niż stal hartowana (powyżej 60 HRC) ani do wiercenia w betonie czy kamieniu.

### Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć zestaw wiertel kobaltowych w zakresie 1-10 mm, chłodziwo do obróbki metali oraz uchwyt precyzyjny z zakresem zaciskowym od 0,5 mm. Przy wierceniu gwintów przydatne będą gwintowniki metryczne M1,2-M2.