

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	9,94 zł
Cena netto	8,08 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37010
Kod producenta	G37010
Kod EAN	5901477154225
Producent	Narzędzia GEKO

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 szybko tnąca 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.