

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-10-5-mm-geko-g37105-p-21875.html>

Wiertło kobaltowe HSS do metalu 10,5 mm GEKO G37105

Cena brutto	84,67 zł
Cena netto	68,84 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37105
Kod producenta	G37105
Kod EAN	5901477154416
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło kobaltowe HSS do metalu 10,5 mm GEKO G37105

Wiertło ze stali szybko tnącej HSS-CO M35 z 5% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 338, wyposażone w cylindryczny uchwyt oraz dwustopniowy wierzchołek szlifowany pod kątem 125°.

Materiał HSS-CO M35

Średnica 10,5 mm

Zawartość kobaltu 5%

Kąt wierzchołka 125°

Charakterystyka techniczna

Stal HSS-CO M35 z 5% kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną stali. Wiertło zachowuje właściwości tnące nawet przy temperaturach do 600°C, co wydłuża żywotność narzędzia przy intensywnej pracy i wierceniu materiałów o podwyższonej twardości.

Dwustopniowy wierzchołek 125°

Specjalne szlifowanie wierzchołka pod kątem 125° eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania powierzchni. Wiertło samo centruje się w miejscu rozpoczęcia wiercenia, co skraca czas pracy i zwiększa precyzję wykonania otworów.

Szlifowana spirala

Precyzyjnie wykonana spirala zapewnia skuteczne odprowadzanie wiórów z otworu podczas wiercenia. Zmniejsza to ryzyko zakleszczenia wiertła i przegrzania materiału, a także poprawia jakość wykończenia otworu.

Zgodność z normą DIN 338

Wiertło spełnia wymagania normy DIN 338 określającej tolerancje wymiarowe i geometrię narzędzi do metalu. Gwarantuje to powtarzalność wymiarów otworów i kompatybilność z uchwyty standardowych wiertel cylindrycznych.

Specyfikacja techniczna

Model	G37105
Materiał	HSS-CO M35 (stal szybkotnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	5%
Średnica wiertła	10,5 mm
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125° (dwustopniowy, szlifowany)
Norma	DIN 338
Typ spirali	Szlifowana

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w żeliwie i metalach nieżelaznych
- Prace w aluminium, mosiądzu i brązie
- Wiercenie w materiałach o podwyższonej twardości
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe wymagające trwałości narzędzia
- Montaż konstrukcji stalowych
- Prace w warunkach zwiększonego obciążenia termicznego

Różnica między HSS a HSS-CO

Wiertła HSS-CO zawierają 5% kobaltu, co zwiększa ich twardość i odporność na wysokie temperatury w porównaniu do standardowych wiertel HSS. Sprawdzają się przy wierceniu materiałów twardszych i w warunkach intensywnego użytkowania, gdzie

zwykle wiertła HSS szybciej tracą ostrość.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w metalach zaleca się stosowanie odpowiednich obrotów - dla średnicy 10,5 mm w stali: około 300-500 obr/min, w aluminium: 800-1200 obr/min. Użycie płynu chłodząco-smarującego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Regularne ostrzenie krawędzi tnących na szlifierce z odpowiednim kątem zachowuje parametry narzędzia. Przechowywanie w dedykowanych kasetach chroni przed uszkodzeniem ostrza.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw werteł kobaltowych w różnych średnicach, gwintowniki do wykonywania gwintów w wywierconych otworach oraz płyny chłodząco-smarujące dedykowane do obróbki metali.