

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-10-mm-geko-g37100-p-21874.html>

Wiertło kobaltowe HSS do metalu 10 mm GEKO G37100

Cena brutto	155,63 zł
Cena netto	126,53 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37100
Kod producenta	G37100
Kod EAN	5901477154409
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło kobaltowe HSS-CO M35 do metalu 10 mm GEKO G37100

Wiertło ze stali szybko tnącej HSS-CO M35 z 5% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia w metalach. Zgodne z normą DIN 338, wyposażone w 2-stopniowy wierzchołek szlifowany pod kątem 125°.

Srednica 10,0 mm

Materiał HSS-CO M35

Zawartość kobaltu 5%

Norma DIN 338

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS-CO M35

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną stali szybko tnącej. Oznaczenie M35 wskazuje na konkretny skład stopu, który zachowuje właściwości tnące przy temperaturach do 600°C, co pozwala na wiercenie w twardszych gatunkach stali bez utraty ostrza.

Wierzchołek 2-stopniowy 125°

Szlifowanie wierzchołka pod kątem 125° w dwóch etapach tworzy dodatkową krawędź centrującą. Dzięki temu wiertło nie wymaga wcześniejszego punktowania – samo się centruje w miejscu wiercenia, co skraca czas pracy i zwiększa precyzję.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia lepsze odprowadzanie wiórów z otworu oraz zmniejsza tarcie podczas wiercenia. Przekłada się to na niższą temperaturę pracy i dłuższą żywotność narzędzia.

Zgodność z DIN 338

Norma DIN 338 określa wymiary, tolerancje i kąty wiertła. Uchwyt cylindryczny pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich, a znormalizowana geometria gwarantuje powtarzalność wymiarów otworu.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G37100
Średnica wiertła	10,0 mm
Materiał	HSS-CO M35 (stal szybkoobrotowa z kobaltem)
Zawartość kobaltu	5%
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125° (2-stopniowy, szlifowany)
Norma	DIN 338
Spirala	Szlifowana

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali nierdzewnej i kwasoodpornej
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Prace w stopach aluminium i miedzi
- Wiercenie w materiałach trudnoskrawalnych
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe wymagające trwałości narzędzia
- Wiercenie w profilach stalowych i blachach

Różnica między HSS a HSS-CO

Standardowa stal szybkoobrotowa HSS sprawdza się w miękkich metalach i drewnie. Dodatek kobaltu (HSS-CO) zwiększa twardość i odporność na temperaturę, co pozwala na wiercenie w twardszych stalach przy wyższych obrotach. Wiertła kobaltowe zachowują

ostrość dłużej, zwłaszcza przy intensywnej pracy.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy sprawdzić, czy wiertło jest prawidłowo zamocowane w uchwycie – luz może prowadzić do bicia i uszkodzenia krawędzi tnących. Podczas pracy zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbczego, szczególnie przy wierceniu w stali nierdzewnej – obniża to temperaturę i wydłuża żywotność narzędzia.

Prędkość obrotowa zależy od twardości materiału: dla stali konstrukcyjnej około 300-400 obr/min przy średnicy 10 mm, dla stali nierdzewnej 200-300 obr/min. Zbyt wysokie obroty powodują przegrzanie i utratę twardości krawędzi.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią – pozostawienie wiórów może prowadzić do korozji rowków spiralnych. Przechowywanie w suchym miejscu lub w dedykowanym etui zapobiega uszkodzeniom mechanicznym.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem kobaltowym 10 mm warto rozważyć: uchwyt wiertarski samozaciskowy z zakresem 1-13 mm, zestaw wiertarski HSS-CO w różnych średnicach, chłodziwo do obróbki metali, punktak do oznaczania miejsca wiercenia, zestawy gwintowników M10 do gwintowania otworów.