

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-11-5-mm-geko-g37115-p-21877.html>

## Wiertło kobaltowe HSS do metalu 11,5 mm GEKO G37115

Cena brutto	<b>105,40 zł</b>
Cena netto	<b>85,69 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G37115</b>
Kod producenta	<b>G37115</b>
Kod EAN	<b>5901477154430</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło kobaltowe HSS-CO M35 do metalu 11,5 mm GEKO G37115

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS-CO M35 z 5% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia w metalach o podwyższonej twardości. Konstrukcja zgodna z normą DIN 338 zapewnia uniwersalne zastosowanie w uchwytych cylindrycznych.

Średnica 11,5 mm

Materiał HSS-CO M35

Kobalt 5%

Kąt wierzchołka 125°

### Charakterystyka techniczna

#### Stop kobaltowy HSS-CO M35

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość materiału i odporność na temperatura do 600°C. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnym wierceniu w stalach nierdzewnych i hartowanych, gdzie standardowe wiertła HSS szybko tracą właściwości.

## Wierzchołek 2-stopniowy 125°

Szlifowanie dwustopniowe pod kątem 125° redukuje siły osiowe podczas wiercenia, eliminując konieczność punktowania. Wiertło samo centruje się w materiale, co skraca czas pracy i zwiększa precyzję pozycjonowania otworów.

## Szlifowana spirala

Precyzyjnie szlifowane rowki spiralne zapewniają efektywny transport wiórów z otworu, minimalizując ryzyko zacięcia narzędzia. Gładka powierzchnia spirali redukuje tarcie i nagrzewanie się wiertła podczas pracy.

## Norma DIN 338

Zgodność z normą DIN 338 oznacza standardowe wymiary uchwyty cylindrycznego i długości roboczej. Wiertło pasuje do wszystkich wiertarek z uchwytem trzyszczekowym o odpowiedniej pojemności zaciskowej.

## Specyfikacja techniczna

Model	G37115
Średnica wiertła	11,5 mm
Materiał	HSS-CO M35 (stal szybko tnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	5%
Typ uchwyty	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125° (szlifowany 2-stopniowo)
Norma	DIN 338
Wykonanie spirali	Szlifowana

## Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych o twardości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych (INOX)
- Wiercenie w stalach hartowanych i ulepszanych cieplnie
- Prace w stopach żelaza wymagających zwiększonej odporności termicznej narzędzia
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Zastosowania przemysłowe wymagające długiej żywotności narzędzia
- Obróbka metali kolorowych o podwyższonej twardości

## Różnica między HSS a HSS-CO

Standardowe wiertła HSS nadają się do stali miękkiej i metali kolorowych. Wiertła HSS-CO z dodatkiem kobaltu wytrzymują temperatury o 150-200°C wyższe, co pozwala wiercić materiały twarde bez utraty ostrości. Oznacza to 2-3 razy dłuższą żywotność

---

przy pracy w stalach nierdzewnych i hartowanych.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem wiercenia należy sprawdzić, czy średnica wiertła nie przekracza pojemności uchwytu wiertarki. Dla średnicy 11,5 mm zaleca się wiertarki o mocy minimum 700-800 W.

Parametry obrotowe zależą od obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 200-300 obr/min, dla stali nierdzewnej 150-200 obr/min. Zbyt wysokie obroty prowadzą do przegrzania i utraty właściwości krawędzi tnących.

Stosowanie chłodziwa przedłuża żywotność wiertła. W przypadku stali nierdzewnych zaleca się emulsje chłodząco-smarujące, dla stali konstrukcyjnych wystarczy olej maszynowy lub specjalistyczny spray do wiercenia.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Przechowywanie w wilgotnym środowisku może prowadzić do korozji powierzchniowej, która obniża precyzję wiercenia.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw werteł kobaltowych w różnych średnicach (1-13 mm), chłodziwo do wiercenia w metalach oraz ostrzałkę do regeneracji krawędzi tnących werteł spiralnych.