

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

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 uchwytach 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 szybkoobrotowa 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/mm²
- 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 wiertel kobaltowych w różnych średnicach (1-13 mm), chłodziwo do wiercenia w metalach oraz ostrzałkę do regeneracji krawędzi tnących wiertel spiralnych.