

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-11-mm-geko-g37110-p-21876.html>

Wiertło kobaltowe HSS do metalu 11 mm GEKO G37110

Cena brutto	96,70 zł
Cena netto	78,62 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37110
Kod producenta	G37110
Kod EAN	5901477154423
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło kobaltowe HSS-CO 11 mm GEKO G37110

Wiertło do metalu ze stali szybko tnącej HSS-CO M35 z 5% dodatkiem kobaltu. Przeznaczone do wiercenia w stalach węglowych, nierdzewnych oraz stopowych. Zgodne z normą DIN 338.

Materiał HSS-CO M35

Zawartość kobaltu 5%

Srednica 11,0 mm

Kąt wierzchołka 125°

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS-CO M35

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność na temperatury powyżej 600°C. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi podczas pracy z materiałami trudnoskrawalnymi, co wydłuża jego żywotność nawet o 50% w porównaniu do standardowych wiertel HSS.

Szlifowana spirala

Precyzyjnie szlifowane rowki spiralne zapewniają skuteczne odprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza to ryzyko zakleszczenia wiertła i przegrzania materiału, co ma znaczenie przy wierceniu otworów głębszych niż 3-krotność średnicy.

Wierzchołek 2-stopniowy 125°

Szlifowanie dwustopniowe pod kątem 125° umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania powierzchni. Kąt 125° jest optymalny dla stali o twardości do 900 N/mm² - zapewnia stabilność wiertła i zmniejsza siły osiowe.

Szlifowana krawędź tnąca

Precyzyjne wyostrzenie krawędzi tnącej redukuje siły skrawania i poprawia jakość powierzchni otworu. Wiertło wymaga mniejszego nacisku, co zmniejsza obciążenie wiertarki i ryzyko odkształcenia materiału.

Specyfikacja techniczna

Model	G37110
Materiał wiertła	HSS-CO M35 (stal szybko tnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	5%
Średnica	11,0 mm
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125° (szlifowany 2-stopniowo)
Norma	DIN 338
Wykonanie spirali	Szlifowana

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w stopach żelaza o podwyższonej twardości
- Prace w stalach stopowych (chromowo-niklowych, chromowo-molibdenowych)
- Wiercenie w żelazie szarym i sferoidalnym
- Obróbka metali nieżelaznych (mosiądz, brąz, aluminium)
- Prace w warunkach intensywnego nagrzewania wiertła

Norma DIN 338

Oznacza wiertła spiralne z uchwytem cylindrycznym o długości roboczej standardowej. Norma określa tolerancje średnicy (h8), długości całkowitej oraz geometrię wierzchołka, co gwarantuje powtarzalność wymiarową i możliwość wymiany między producentami.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w stalach stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym – temperatura pracy nie powinna przekraczać 600°C przez dłuższy czas. Prędkość obrotowa dla średnicy 11 mm: około 250-400 obr/min w stali konstrukcyjnej, 150-250 obr/min w stali nierdzewnej.

Wiertło należy mocować na pełnej długości uchwyty cylindrycznego. Luz w uchwycie prowadzi do bicia promieniowego i przyspieszonego zużycia krawędzi tnących. Po zakończeniu pracy oczyścić rowki spiralne z wiórów i zabezpieczyć przed korozją.

Ponowne ostrzenie możliwe przy zachowaniu kąta 125° i symetryczności krawędzi. Nierównomierne wyostrzenie powoduje wiercenie otworów o zawyżonej średnicy i zwiększa ryzyko złamania wiertła.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć: zestaw wiertel kobaltowych HSS-CO w zakresie średnic 1-10 mm (stopniowanie co 0,5 mm), chłodziwo do obróbki metali, imadło maszynowe lub uchwyt wiertarski do wiertarek stołowych.