

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

### 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/mm<sup>2</sup> - 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.