

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-12-5-mm-geko-g37125-p-21879.html>

Wiertło kobaltowe HSS do metalu 12,5 mm GEKO G37125

Cena brutto	133,07 zł
Cena netto	108,19 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37125
Kod producenta	G37125
Kod EAN	5901477154454
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło kobaltowe HSS do metalu 12,5 mm GEKO G37125

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS-CO M35 z 5% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 338, wyposażone w cylindryczny uchwyt oraz dwustopniowy wierzchołek szlifowany pod kątem 125°.

Materiał HSS-CO M35

Zawartość kobaltu 5%

Średnica 12,5 mm

Norma DIN 338

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS-CO M35

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność na wysokie temperatury generowane podczas wiercenia. Pozwala to na pracę z materiałami o twardości do 900 N/mm² bez utraty ostrości krawędzi tnącej. Wiertło zachowuje parametry pracy przy temperaturach do 600°C.

Dwustopniowy wierzchołek 125°

Specjalnie wyprofilowany wierzchołek eliminuje konieczność wstępnego punktowania powierzchni. Kąt 125° zapewnia stabilne centrowanie i równomierny rozkład sił podczas wchodzenia w materiał, co redukuje ryzyko ześlizgiwania się wiertła na początku pracy.

Szlifowana spirala

Precyzyjnie obrobiona powierzchnia rowków spiralnych zmniejsza tarcie i ułatwia transport wiórów na zewnątrz otworu. Dzięki temu wiertło nie zapycha się podczas pracy, a otwór pozostaje czysty. Rozwiązanie szczególnie istotne przy wierceniu głębokich otworów.

Zgodność z normą DIN 338

Wiertło spełnia wymagania normy DIN 338, która określa tolerancje wymiarowe, kąty oraz parametry geometryczne dla wiertel spiralnych. Gwarantuje to powtarzalność wymiarów otworów oraz kompatybilność z uchwytami wiertarskimi standardu metrycznego.

Specyfikacja techniczna

Model	G37125
Materiał	HSS-CO M35 (stal szybkoobrotowa z kobaltem)
Zawartość kobaltu	5%
Średnica wiertła	12,5 mm
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125° (dwustopniowy, szlifowany)
Norma	DIN 338
Typ spirali	Szlifowana

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach niestopowych i niskostopowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie żeliwa szarego i sferoidalnego
- Praca z metalami kolorowymi: miedź, brąz, aluminium
- Obróbka stopów tytanu (przy odpowiednich parametrach skrawania)
- Wiercenie w stalach hartowanych do 900 N/mm²
- Prace montażowe i instalacyjne w konstrukcjach metalowych

Dobór parametrów pracy

Dla średnicy 12,5 mm zalecane są obroty: 500-700 obr/min dla stali konstrukcyjnych, 300-450 obr/min dla stali nierdzewnych,

800-1200 obr/min dla aluminium. Stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. Przy wierceniu otworów głębszych niż 3× średnica należy regularnie wycofywać wiertło w celu usunięcia wiórów.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że wiertło jest prawidłowo zamocowane w uchwycie – luz może prowadzić do bicia i uszkodzenia krawędzi tnących. Podczas wiercenia zaleca się stosowanie równomiernego nacisku bez forsowania posuwu, co pozwala uniknąć przegrzania i przedwczesnego stępienia.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabrudzeń. Przechowywanie w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych kasetach lub organizerach, zabezpiecza krawędzie przed uszkodzeniem mechanicznym. Regularne sprawdzanie stanu ostrza pozwala na wczesne wykrycie stępienia – tępe wiertło generuje więcej ciepła i wymaga większego nacisku, co przyspiesza jego zużycie.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem kobaltowym 12,5 mm zaleca się stosowanie chłodziwa do metalu lub oleju skrawającego. Przydatne mogą być również zestawy wiertel HSS-CO w różnych średnicach oraz imadła maszynowe do stabilnego mocowania obrabianych elementów.