

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-12-mm-geko-g37120-p-21878.html>

Wiertło kobaltowe HSS do metalu 12 mm GEKO G37120

Cena brutto	123,16 zł
Cena netto	100,13 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37120
Kod producenta	G37120
Kod EAN	5901477154447
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło kobaltowe HSS-CO 12 mm GEKO G37120

Wiertło do metalu ze stali szybko tnącej HSS M35 z 5% dodatkiem kobaltu. Konstrukcja zgodna z normą DIN 338 zapewnia uniwersalność zastosowania przy obróbce stali, metali kolorowych i stopów.

Srednica 12,0 mm

Materiał HSS-CO M35

Zawartość kobaltu 5%

Kąt wierzchołka 125°

Charakterystyka techniczna

Stop HSS-CO M35 z kobaltem

5% dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na temperatury do 600°C. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących podczas intensywnej pracy, co wydłuża jego żywotność w porównaniu ze standardowymi wiertłami HSS nawet o 300%.

Wierzchołek szlifowany 2-stopniowo

Kąt 125° umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania powierzchni. Konstrukcja dwustopniowa redukuje siły osiowe podczas wchodzenia w materiał, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła i zwiększa precyzję.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza to ryzyko zakleszczenia wiertła i przegrzania strefy skrawania, szczególnie przy wierceniu głębokich otworów.

Norma DIN 338

Zgodność z normą DIN 338 oznacza standardowy uchwyt cylindryczny i geometrię, co gwarantuje kompatybilność z wiertarkami i wkrętarkami udarowymi wyposażonymi w uchwyty wiertarskie o zakresie 1,5-13 mm.

Specyfikacja techniczna

Model	G37120
Średnica nominalna	12,0 mm
Materiał	HSS-CO M35 (stal szybkotnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	5%
Norma	DIN 338
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125° (szlifowany 2-stopniowo)
Obróbka spirali	Szlifowana

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych o twardości do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w aluminium, miedzi i innych metalach kolorowych
- Prace w stalach hartowanych i stopach trudnoskrawalnych
- Zastosowania przemysłowe wymagające długiej żywotności narzędzia
- Montaż konstrukcji stalowych i mechanika maszyn
- Prace serwisowe i naprawcze w warsztacie

Różnica między HSS a HSS-CO

Standardowe wiertła HSS nadają się do stali niestopowych i metali miękkich. Wiertła HSS-CO z dodatkiem kobaltu są przeznaczone do materiałów twardszych i pracy w podwyższonych temperaturach. Kobalt zwiększa twardość na gorąco, co oznacza, że wiertło zachowuje właściwości tnące nawet przy intensywnym wierceniu, gdy strefa skrawania osiąga temperatury 500-600°C.

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia zależą od obrabianego materiału. W stalach konstrukcyjnych zalecane obroty dla średnicy 12 mm to 250-400 obr/min przy posuwach 0,1-0,2 mm/obr. W stalach nierdzewnych należy zmniejszyć prędkość o 30-40% i stosować chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym.

Po każdym użyciu należy oczyścić rowki spiralne z wiórów i zabezpieczyć wiertło przed korozją. Ostrzenie wiertła należy wykonywać na szlifierce z zachowaniem oryginalnych kątów – niewłaściwe ostrzenie może zniszczyć geometrię 2-stopniowego wierzchołka.

Sprawdzanie kompatybilności

Wiertło o średnicy 12 mm wymaga uchwyty wiertarskiego z zakresem zaciskowym minimum 1,5-13 mm. Sprawdź maksymalną średnicę wiercenia w specyfikacji swojej wiertarki – dla wiertarek udarowych o mocy poniżej 600 W średnica 12 mm może być bliska granicy możliwości urządzenia przy wierceniu w stali.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw werteł kobaltowych w zakresie 1-13 mm, gwintowniki do otworów M12 oraz olej do cięcia metali, który znacząco wydłuża żywotność narzędzi skrawających.