

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-13-mm-geko-g37130-p-21880.html>

Wiertło kobaltowe HSS do metalu 13 mm GEKO G37130

Cena brutto	143,67 zł
Cena netto	116,80 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37130
Kod producenta	G37130
Kod EAN	5901477154461
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło kobaltowe HSS-CO 13 mm GEKO G37130

Wiertło do metalu ze stali szybko tnącej HSS-CO M35 z 5% dodatkiem kobaltu, zaprojektowane do intensywnej pracy w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych i stopowych. Zgodność z normą DIN 338 zapewnia powtarzalność wymiarów i jakość wykonania.

Średnica 13,0 mm

Materiał HSS-CO M35

Kobalt 5%

Kąt wierzchołka 125°

Charakterystyka techniczna

Stal HSS-CO M35 z 5% kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na wysoką temperaturę powstającą podczas wiercenia. Wiertło zachowuje właściwości skrawne nawet przy intensywnym nagrzewaniu, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia przy pracy w trudnoskrawalnych materiałach.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia dokładne odprowadzanie wiórow z otworu. Gładka powierzchnia spirali redukuje tarcie, co zmniejsza nagrzewanie się wiertła i poprawia jakość wierzonej powierzchni.

Dwustopniowy wierzchołek 125°

Specjalne szlifowanie wierzchołka pod kątem 125° eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Konstrukcja dwustopniowa stabilizuje wiertło w momencie nawiercania, zapobiegając ześlizgiwaniu się z punktu startowego.

Zgodność z DIN 338

Normalizacja wymiarów gwarantuje kompatybilność z uchwytemi cylindrycznymi oraz powtarzalność parametrów geometrycznych. Standard DIN 338 to najczęściej stosowana norma dla wiertel do metalu w Europie.

Specyfikacja techniczna

Model	G37130
Średnica wiertła	13,0 mm
Materiał	HSS-CO M35 (stal szybkoobrotowa z kobaltem)
Zawartość kobaltu	5%
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125° (dwustopniowe szlifowanie)
Norma	DIN 338
Obróbka spirali	Szlifowana
Obróbka krawędzi tnącej	Precyzyjnie szlifowana

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych o twardości do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w stalach stopowych i hartowanych
- Prace w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka brązów i innych stopów miedzi
- Wiercenie w aluminium i stopach aluminium
- Zastosowania przemysłowe wymagające trwałości narzędzia
- Prace w warunkach intensywnego nagrzewania

Różnica między HSS a HSS-CO

Wiertła HSS-CO zawierają 5% dodatku kobaltu, co zwiększa ich twardość i odporność termiczną w porównaniu do standardowych wiertel HSS. Oznacza to możliwość pracy przy wyższych prędkościach obrotowych i dłuższą żywotność przy wierceniu w twardych stalach. Wiertła kobaltowe są szczególnie zalecane do materiałów trudnoskrawalnych, gdzie standardowe HSS szybko traci ostrość.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy wiertło jest odpowiednio zamocowane w uchwycie – luz może prowadzić do bicia i uszkodzenia narzędzia. Przy wierceniu w stalach nierdzewnych zaleca się stosowanie płynów chłodząco-smarujących, które wydłużają żywotność wiertła i poprawiają jakość otworu.

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do rodzaju materiału i średnicy wiertła. Dla średnicy 13 mm w stali konstrukcyjnej zalecane obroty to około 200-400 obr/min, w stali nierdzewnej 150-250 obr/min. Zbyt wysoka prędkość prowadzi do nadmiernego nagrzewania i szybszego zużycia krawędzi tnących.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Regularne ostrzenie u profesjonalnego szlifierza pozwala przywrócić pełną sprawność narzędzia, pod warunkiem zachowania prawidłowych kątów i symetrii krawędzi.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z wiertłami kobaltowymi warto rozważyć: zestawy wiertel HSS-CO w różnych średnicach (1-13 mm), płyny chłodząco-smarne do obróbki metali, uchwyty wiertarskie z mocowaniem cylindrycznym, punktaki centrujące oraz ostrzałki do wiertel spiralnych.