

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-4-5-mm-geko-g37045-p-21863.html>

Wiertło kobaltowe HSS do metalu 4,5 mm GEKO G37045

Cena brutto	32,29 zł
Cena netto	26,25 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37045
Kod producenta	G37045
Kod EAN	5901477154294
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło kobaltowe HSS-CO 4,5 mm GEKO G37045

Wiertło do metalu ze stali szybko tnącej HSS-CO M35 z 5% dodatkiem kobaltu, zgodne z normą DIN 338. Przeznaczone do wiercenia stali niestopowych, nierdzewnych oraz innych trudno obrabialnych materiałów.

Srednica 4,5 mm

Materiał HSS-CO M35

Zawartość kobaltu 5%

Kąt wierzchołka 125°

Charakterystyka techniczna

Stop HSS-CO M35 z kobaltem

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną wiertła. Dzięki temu narzędzie zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy temperaturach przekraczających 600°C, co ma znaczenie podczas wiercenia stali nierdzewnych i stopowych.

Wierzchołek 2-stopniowy 125°

Dwustopniowe szlifowanie wierzchołka pod kątem 125° eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania powierzchni. Mniejszy kąt niż standardowe 118° zapewnia lepsze centrowanie i stabilniejszy początek wiercenia w twardych materiałach.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia dokładny wymiar wiertła oraz efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza to ryzyko zakleszczenia i przegrzania narzędzia podczas pracy.

Norma DIN 338

Zgodność z normą DIN 338 oznacza cylindryczny uchwyt oraz standardowe wymiary całkowite, co gwarantuje kompatybilność z wiertarkami i uchwytami stosowanymi w warsztatach i przemyśle.

Specyfikacja techniczna

Model	G37045
Średnica wiertła	4,5 mm
Materiał	HSS-CO M35 (stal szybkotnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	5%
Norma	DIN 338
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125° (2-stopniowy)
Wykonanie spirali	Szlifowana

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnych niestopowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych chromowo-niklowych
- Wiercenie stali stopowych i narzędziowych
- Prace w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka stopów tytanu i niklu (przy odpowiednich parametrach skrawania)
- Wiercenie blach stalowych o grubości do kilku milimetrów
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne wymagające zwiększonej trwałości narzędzia

Różnica między HSS a HSS-CO

Standardowe wiertła HSS (High Speed Steel) są wystarczające do wiercenia stali miękkich i metali kolorowych. HSS-CO zawiera dodatek kobaltu, który zwiększa twardość i odporność na temperatury — dzięki temu nadaje się do materiałów trudno obrabialnych oraz pracy z większymi prędkościami skrawania. Wiertła kobaltowe zachowują ostrość dłużej niż standardowe HSS, co przekłada się

na mniejszą częstotliwość wymiany narzędzi.

Użytkowanie i konserwacja

Przy wierceniu stali nierdzewnych zaleca się stosowanie niższych obrotów (ok. 50-70% wartości dla stali konstrukcyjnych) oraz stałego posuwu z odpowiednim chłodzeniem. Chłodziwo lub olej do skrawania przedłuża żywotność wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu.

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Przechowywanie w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych kasetach, zapobiega uszkodzeniu krawędzi tnących. Regularne kontrolowanie stanu ostrza pozwala na wczesne wykrycie zużycia — tępe wiertło generuje więcej ciepła i zwiększa ryzyko uszkodzenia materiału obrabianego.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć wiertła HSS-CO w innych średnicach z serii GEKO, gwintowniki metryczne do wykonywania gwintów w wywierconych otworach oraz chłodziwa do obróbki skrawaniem, które wydłużają żywotność narzędzi i poprawiają jakość obróbki.