

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-5-5-mm-geko-g37055-p-21865.html>

## Wiertło kobaltowe HSS do metalu 5,5 mm GEKO G37055

Cena brutto	<b>45,87 zł</b>
Cena netto	<b>37,29 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G37055</b>
Kod producenta	<b>G37055</b>
Kod EAN	<b>5901477154317</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło kobaltowe HSS do metalu 5,5 mm GEKO G37055

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS-CO M35 z 5% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia w metalach. Wierzchołek szlifowany 2-stopniowo pod kątem 125° eliminuje konieczność punktowania, szlifowana spirala zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów.

Średnica 5,5 mm
Materiał HSS-CO M35
Zawartość kobaltu 5%
Norma DIN 338

### Charakterystyka techniczna

#### Stop kobaltowy HSS-CO M35

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność na temperatury powyżej 600°C. Stop ten zachowuje właściwości tnące nawet przy intensywnym wierceniu w twardych stalach, gdzie standardowe wiertła HSS szybko tracą ostrość.

### Wierzchołek 2-stopniowy 125°

Dwustopniowe szlifowanie pod kątem 125° tworzy samopozycjonującą się krawędź, która eliminuje zjawisko "uciekania" wiertła po powierzchni. Umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania lub użycia przyrządu centrującego.

### Szlifowana spirala

Precyzyjnie szlifowane rowki spiralne zapewniają dokładność wymiarową otworu oraz efektywne odprowadzanie wiórów z głębokich otworów. Zmniejsza to ryzyko zakleszczenia wiertła i przegrzania strefy skrawania.

### Zgodność z DIN 338

Wiertło wykonane zgodnie z normą DIN 338 dla wiertel spiralnych z uchwytem walcowym. Gwarantuje powtarzalność wymiarów i kompatybilność z uchwytemi wiertarskimi według standardów przemysłowych.

## Specyfikacja techniczna

Model	G37055
Średnica nominalna	5,5 mm
Materiał	HSS-CO M35 (stal szybko tnąca kobaltowa)
Zawartość kobaltu	5%
Typ uchwytu	Cylindryczny (walcowy)
Kąt wierzchołka	125° (szlifowany 2-stopniowo)
Norma wykonania	DIN 338
Rodzaj spirali	Szlifowana

## Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych o twardości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w żeliwach szarych i sferoidalnych
- Prace w metalach nieżelaznych: aluminium, mosiądz, brąz, miedź
- Zastosowania przemysłowe wymagające trwałości narzędzia
- Wiercenie w trudnoskrawalnych stopach metali
- Prace w warunkach intensywnego nagrzewania się wiertła

### Na co zwrócić uwagę przy wyborze średnicy

---

Średnica 5,5 mm to wymiar metryczny typowo stosowany pod gwintowanie M6 lub M7. Przy wierceniu pod gwint należy dobrać średnicę zgodnie z tabelami dla danego rodzaju gwintu (metryczny, calowy) i klasy tolerancji. Dla gwintu M6 zalecana średnica wiertła to 5,0 mm, dla M7 — 6,0 mm. Wiertło 5,5 mm może służyć jako otwór przelotowy pod śruby M5.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Wiertła kobaltowe wymagają stosowania odpowiednich parametrów skrawania. Zalecane prędkości obrotowe dla średnicy 5,5 mm: stal konstrukcyjna 1200-1500 obr/min, stal nierdzewna 800-1000 obr/min, aluminium 2500-3000 obr/min. Należy stosować chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym, szczególnie przy wierceniu w stalach nierdzewnych.

Po użyciu wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Przechowywanie w opakowaniu ochronnym lub stojaku zapobiega uszkodzeniu krawędzi tnących. Przy intensywnym użytkowaniu możliwe jest przeszlifowanie wiertła z zachowaniem oryginalnych kątów.

### Różnice między HSS a HSS-CO

Standardowe wiertła HSS (High Speed Steel) zawierają głównie wolfram, molibden i wanad. Dodatek kobaltu w HSS-CO zwiększa twardość na gorąco — wiertła zachowują ostrość w temperaturach do 600°C, podczas gdy HSS traci właściwości już przy 200-250°C. To przekłada się na dłuższą żywotność przy wierceniu w twardych materiałach i przy wyższych prędkościach skrawania.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć komplet wiertel HSS-CO w zakresie średnic 1-10 mm, gwintowniki metryczne M6 i M7, oraz olej lub emulsję chłodząco-smarującą do metali. Dla dokładnego pozycjonowania otworów przydatne będą punktaki centrujące.