

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	44,55 zł
Cena netto	36,22 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37055
Kod producenta	G37055
Kod EAN	5901477154317
Producent	Narzędzia GEKO

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 uchwyty	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/mm²
- 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.