

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-5-mm-geko-g37050-p-21864.html>

## Wiertło kobaltowe HSS do metalu 5 mm GEKO G37050

Cena brutto	<b>39,52 zł</b>
Cena netto	<b>32,13 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G37050</b>
Kod producenta	<b>G37050</b>
Kod EAN	<b>5901477154300</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło kobaltowe HSS-CO 5 mm do metalu GEKO G37050

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS-CO M35 z dodatkiem 5% kobaltu, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach. Spełnia wymagania normy DIN 338, wyposażone w cylindryczny uchwyt oraz 2-stopniowy wierzchołek szlifowany pod kątem 125°.

Średnica 5,0 mm

Materiał HSS-CO M35

Zawartość kobaltu 5%

Kąt wierzchołka 125°

### Charakterystyka techniczna

#### Stal HSS-CO M35 z kobaltem

Dodatek 5% kobaltu podwyższa odporność termiczną stali, co pozwala na pracę w wyższych temperaturach bez utraty twardości. Oznacza to dłuższą żywotność narzędzia przy intensywnym użytkowaniu oraz możliwość wiercenia w twardszych gatunkach stali bez nadmiernego zużycia krawędzi tnących.

## Szlifowana spirala

Precyzyjnie szlifowane rowki spiralne zapewniają skuteczne odprowadzanie wiórów z otworu podczas wiercenia. Eliminuje to zatykanie się rowków i przegrzewanie narzędzia, co przekłada się na czystsze otwory i stabilniejszą pracę wiertła, szczególnie przy głębokich otworach.

## Wierzchołek 2-stopniowy 125°

Specjalne szlifowanie wierzchołka pod kątem 125° zamiast standardowych 118° umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania powierzchni. Kąt ten zapewnia także lepszą centrację wiertła i zmniejsza siły osiowe podczas pracy, co jest szczególnie istotne przy wierceniu cienkich blach.

## Norma DIN 338

Zgodność z normą DIN 338 gwarantuje standardowe wymiary i tolerancje wykonania. Oznacza to kompatybilność z uchwytami wiertarskimi oraz powtarzalność parametrów, co ma znaczenie przy wymianie zużytych narzędzi lub pracy z zestawami wiertel różnych producentów.

## Specyfikacja techniczna

Model	G37050
Średnica nominalna	5,0 mm
Materiał	HSS-CO M35 (stal szybko tnąca z kobaltem)
Zawartość kobaltu	5%
Norma	DIN 338
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125° (2-stopniowy, szlifowany)
Typ spirali	Szlifowana
Rodzaj krawędzi tnącej	Szlifowana

## Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w stalach hartowanych (do ~60 HRC)
- Prace w żelazie szarym i sferoidalnym
- Obróbka stopów miedzi i brązu
- Wiercenie w aluminium i jego stopach
- Montaż konstrukcji stalowych
- Prace ślusarskie i mechaniczne

---

## Sprawdzanie kompatybilności uchwytu

Wiertło posiada cylindryczny uchwyt o średnicy 5 mm. Pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich samozaciskowych w zakresie 1,5–13 mm oraz uchwytów kluczkowych. Przed użyciem należy sprawdzić, czy uchwyt jest czysty i nie ma śladów zużycia — luz w uchwycie powoduje bicie promieniowe i przyspieszone zużycie wiertła.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Parametry obrotowe należy dobierać w zależności od obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych przy średnicy 5 mm zalecana prędkość obrotowa wynosi 1500–2000 obr/min, dla stali nierdzewnych 800–1200 obr/min. Przy wierceniu należy stosować chłodziwo lub smar obróbkowy — dla stali konstrukcyjnych sprawdza się emulsja chłodząca, dla stali nierdzewnych olej do obróbki metali.

Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku. Zbyt duża siła powoduje przegrzewanie i wykruszanie krawędzi, zbyt mała — poślizg i stępienie ostrza. Podczas wiercenia głębokich otworów zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów i dostarczenia chłodziwa do strefy skrawania.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości chłodziwa, a następnie zabezpieczyć przed wilgocią. Przechowywanie w dedykowanych kasetach lub tubach zapobiega uszkodzeniu krawędzi tnących. Przy regularnym użytkowaniu zaleca się kontrolę stanu ostrza — stępione wiertło można naostrzyć na szlifierce do wiertel, zachowując kąt wierzchołka 125°.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestaw wiertel kobaltowych w różnych średnicach (1–13 mm) oraz chłodziwo do obróbki metali. Przy intensywnym użytkowaniu przydatne są także uchwyty szybko mocujące oraz szlifierka do regeneracji wiertel.