

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	38,36 zł
Cena netto	31,19 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37050
Kod producenta	G37050
Kod EAN	5901477154300
Producent	Narzędzia GEKO

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 kluczowych. 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.