

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-6-5-mm-geko-g37065-p-21867.html>

Wiertło kobaltowe HSS do metalu 6,5 mm GEKO G37065

Cena brutto	59,07 zł
Cena netto	48,02 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37065
Kod producenta	G37065
Kod EAN	5901477154331
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło kobaltowe HSS do metalu 6,5 mm GEKO G37065

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS-CO M35 z 5% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 338, zapewnia zwiększoną odporność termiczną i wydłużoną żywotność przy pracy z twardymi materiałami.

Materiał HSS-CO M35

Średnica 6,5 mm

Kobalt 5%

Kąt wierzchołka 125°

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS-CO M35

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność na wysokie temperatury podczas wiercenia. Dzięki temu wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnej pracy z twardymi stalami i stopami metali.

Wierzchołek 2-stopniowy 125°

Specjalne szlifowanie wierzchołka pod kątem 125° eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania otworu. Wiertło samoczynnie centruje się na powierzchni materiału, co przyspiesza pracę i zwiększa precyzję.

Szlifowana spirala

Precyzyjne wykonanie rowków spiralnych zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Zmniejsza to ryzyko zakleszczenia wiertła i przegrzania, co ma bezpośredni wpływ na trwałość narzędzia.

Norma DIN 338

Wiertło wykonane zgodnie z europejską normą DIN 338, która określa wymiary, tolerancje i parametry geometryczne. Gwarantuje to kompatybilność z uchwytami cylindrycznymi oraz powtarzalność jakości.

Specyfikacja techniczna

Model	G37065
Materiał wiertła	HSS-CO M35 (stal szybkoobrotowa z kobaltem)
Zawartość kobaltu	5%
Średnica	6,5 mm
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125° (szlifowany 2-stopniowo)
Norma	DIN 338
Rodzaj spirali	Szlifowana

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie stopów żelaza o zwiększonej twardości
- Prace z metalami kolorowymi (miedź, mosiądz, aluminium)
- Zastosowania przemysłowe wymagające dużej trwałości narzędzia
- Wiercenie w trudnodostępnych miejscach bez możliwości punktowania
- Prace warsztatowe i montażowe w metalurgii

Dlaczego kobalt ma znaczenie

Dodatek kobaltu w stali HSS zwiększa jej twardość w temperaturach roboczych. Wiertła kobaltowe wytrzymują temperatury do 600°C bez utraty ostrości, podczas gdy standardowe HSS zaczyna tracić twardość już przy 200-250°C. To kluczowe przy wierceniu

materiałów trudnoobrabialnych, gdzie temperatura w strefie skrawania znacznie wzrasta.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić ostrość krawędzi tnących oraz stan wierzchołka. Podczas wiercenia zaleca się stosowanie chłodziwa lub smaru obróbkowego, zwłaszcza przy pracy z metalami twardymi – wydłuża to żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do rodzaju obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych przy średnicy 6,5 mm zalecana prędkość to około 1200-1500 obr/min, dla stali nierdzewnych należy ją zmniejszyć do 800-1000 obr/min. Zbyt duża prędkość prowadzi do przegrzania i szybszego stępienia krawędzi.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i resztek materiału, a następnie zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywanie w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych kasetach lub stojakach, zapobiega uszkodzeniom mechanicznym.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestaw wiertel kobaltowych w różnych średnicach (1-13 mm), chłodziwo do obróbki metali oraz gwintowniki HSS-CO do wykonywania gwintów w otworach.