

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-6-mm-geko-g37060-p-21866.html>

Wiertło kobaltowe HSS do metalu 6 mm GEKO G37060

| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 52,22 zł |
| Cena netto | 42,46 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | G37060 |
| Kod producenta | G37060 |
| Kod EAN | 5901477154324 |
| Producent | Narzędzia GEKO |

Opis produktu

Wiertło kobaltowe HSS-CO 6 mm GEKO G37060

Wiertło do metalu ze stali szybko tnącej HSS-CO M35 z 5% dodatkiem kobaltu. Przeznaczone do wiercenia stali nierdzewnych, żeliwnych oraz innych materiałów trudnoskrawalnych, gdzie standardowe wiertła HSS nie zapewniają wystarczającej trwałości.

Materiał HSS-CO M35

Kobalt 5%

Srednica 6,0 mm

Kąt wierzchołka 125°

Charakterystyka techniczna

Stal HSS-CO M35 z kobaltem

Dodatek 5% kobaltu zwiększa odporność termiczną wiertła, co pozwala na pracę przy wyższych temperaturach bez utraty twardości. Oznacza to dłuższą żywotność narzędzia przy wierceniu twardych materiałów oraz możliwość pracy z wyższymi prędkościami skrawania.

Wierzchołek 2-stopniowy 125°

Szlifowanie wierzchołka pod kątem 125° eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania otworu. Konstrukcja 2-stopniowa poprawia centrowanie wiertła i redukuje siły osiowe przy rozpoczynaniu wiercenia, co zwiększa precyzję pozycjonowania otworu.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zapewnia skuteczne odprowadzanie wiórów z otworu oraz zmniejsza opory skrawania. Przekłada się to na czystsze otwory, mniejsze nagrzewanie się narzędzia i wydłużenie okresu między ostrzeniami.

Zgodność z DIN 338

Normalizacja według DIN 338 gwarantuje standardowe wymiary uchwyty cylindrycznego, co zapewnia kompatybilność z uchwytami wiertarskimi wszystkich popularnych producentów narzędzi elektrycznych i wiertarek stacjonarnych.

Specyfikacja techniczna

| | |
|-------------------|---|
| Model | G37060 |
| Materiał wiertła | HSS-CO M35 (stal szybkoobrotowa z kobaltem) |
| Zawartość kobaltu | 5% |
| Średnica wiertła | 6,0 mm |
| Typ uchwyty | Cylindryczny |
| Kąt wierzchołka | 125° (2-stopniowy, szlifowany) |
| Norma | DIN 338 |
| Rodzaj spirali | Szlifowana |

Zastosowanie

- Wiercenie stali nierdzewnej i kwasoodpornej
- Obróbka stali żaroodpornych i żarowytrzymałych
- Wiercenie żeliwa szarego i sferoidalnego
- Prace w stalach konstrukcyjnych o podwyższonej wytrzymałości
- Wiercenie stopów tytanu (przy odpowiednich parametrach)
- Obróbka stali sprężynowych i narzędziowych
- Zastosowania przemysłowe wymagające długiej żywotności narzędzia
- Prace w warunkach ciągłej produkcji

Różnice między wiertłami HSS a HSS-CO

Kiedy stosować wiertła kobaltowe

Standardowe wiertła HSS wystarczają do wiercenia stali niskowęglowych i materiałów miękkich. Wiertła HSS-CO z kobaltem są niezbędne przy obróbce materiałów trudnoskrawalnych – stali nierdzewnych, hartowanych oraz stopów o twardości powyżej 200 HB. Kobalt zwiększa twardość na gorąco, co pozwala narzędziu zachować ostrość nawet przy temperaturach przekraczających 600°C, występujących podczas intensywnego wiercenia.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że wiertło jest prawidłowo zamocowane w uchwycie – luz może prowadzić do bicia i uszkodzenia krawędzi tnących. Przy wierceniu stali nierdzewnej zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego, co znacząco wydłuża żywotność narzędzia.

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do twardości materiału – dla stali nierdzewnej 6 mm zaleca się około 1200-1500 obr/min, dla stali konstrukcyjnych 1800-2200 obr/min. Zbyt wysoka prędkość prowadzi do przegrzania i zatępienia wiertła, zbyt niska – do zakleszczenia.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Tępienie krawędzi objawia się zwiększonym hałasem, wydłużonym czasem wiercenia i powstawaniem zadziorów na krawędzi otworu – wtedy konieczne jest naostrze nie lub wymiana narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć komplet wiertel kobaltowych w różnych średnicach, olej skrawający do stali nierdzewnych oraz uchwyty szybkococujące zapewniające precyzyjne zamocowanie narzędzia.