

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	50,74 zł
Cena netto	41,25 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.