

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-7-5-mm-geko-g37075-p-21869.html>

Wiertło kobaltowe HSS do metalu 7,5 mm GEKO G37075

Cena brutto	90,41 zł
Cena netto	73,50 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37075
Kod producenta	G37075
Kod EAN	5901477154355
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło kobaltowe HSS do metalu 7,5 mm GEKO G37075

Wiertło wykonane ze stali szybko tnącej HSS-CO M35 z 5% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia w metalach. Zgodność z normą DIN 338 zapewnia standardowe wymiary i kompatybilność z uchwytami cylindrycznymi.

Srednica 7,5 mm

Materiał HSS-CO M35 (5% Co)

Kąt wierzchołka 125° (2-stopniowy)

Norma DIN 338

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS-CO M35

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność na temperatury do 600°C. Umożliwia wiercenie w stalach o twardości do 1200 N/mm² bez utraty ostrości krawędzi tnących.

Szlifowana spirala

Precyzyjnie obrobiona rowkowa spirala zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów z otworu, co zmniejsza tarcie i zapobiega przegrzewaniu się narzędzia podczas pracy.

Wierzchołek 2-stopniowy 125°

Kąt 125° umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania powierzchni. Dwustopniowe szlifowanie stabilizuje wiertło i redukuje siły osiowe podczas pracy.

Uchwyt cylindryczny

Standardowy uchwyt zgodny z normą DIN 338 pasuje do wiertarek z uchwytem bezkluczykowym oraz uchwytów kłowych o zakresie min. 7,5 mm.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G37075
Średnica wiertła	7,5 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
Krawędź tnąca	Szlifowana

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach węglowych i stopowych do 1200 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Prace w stopach aluminium i miedzi
- Wiercenie w stalach hartowanych i utwardzanych
- Obróbka metali trudnoobrabialnych (tytan, Inconel)
- Zastosowania przemysłowe wymagające trwałości narzędzia

Różnica między HSS a HSS-CO

Wiertła HSS-CO (z kobaltem) charakteryzują się wyższą twardością i odpornością termiczną niż standardowe HSS. Kobalt zwiększa żywotność narzędzia o 30-50% przy pracy w stalach twardych i materiałach trudnoobrabialnych. Standardowe HSS sprawdza się w

miękkich stalach i metalach nieżelaznych, natomiast HSS-CO jest rekomendowane przy intensywnej pracy i materiałach o twardości powyżej 800 N/mm².

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy sprawdzić mocowanie wiertła w uchwycie - luz może powodować bicie i uszkodzenie krawędzi. Podczas pracy zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego, szczególnie przy wierceniu stali nierdzewnych i materiałów trudnoobrabialnych.

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych przy średnicy 7,5 mm zaleca się 800-1200 obr/min, dla stali nierdzewnych 400-600 obr/min. Zbyt wysoka prędkość powoduje przegrzanie i utratę twardości krawędzi.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Regularne ostrzenie krawędzi tnących na ostrzarce do wiertel przedłuża żywotność narzędzia. Przechowywanie w dedykowanym kasecie lub pojemniku zabezpiecza przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestaw wiertel kobaltowych w różnych średnicach (1-13 mm), chłodziwo do obróbki metali oraz ostrzarkę do wiertel spiralnych. Przy intensywnym użytkowaniu przydatny będzie także uchwyt wiertarski precyzyjny z systemem szybkiego mocowania.