

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-7-mm-geko-g37070-p-21868.html>

## Wiertło kobaltowe HSS do metalu 7 mm GEKO G37070

Cena brutto	<b>72,63 zł</b>
Cena netto	<b>59,05 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G37070</b>
Kod producenta	<b>G37070</b>
Kod EAN	<b>5901477154348</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło kobaltowe HSS-CO M35 do metalu 7 mm GEKO G37070

Wiertło ze stali szybko tnącej HSS-CO M35 z 5% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 338, wyposażone w dwustopniowy wierzchołek szlifowany pod kątem 125°.

Srednica 7,0 mm

Materiał HSS-CO M35

Zawartość kobaltu 5%

Kąt wierzchołka 125°

### Charakterystyka techniczna

#### Stop HSS-CO M35 z kobaltem

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną stali. Wiertło zachowuje właściwości tnące nawet przy temperaturach do 600°C, co pozwala na wiercenie w materiałach twardych bez utraty ostrości krawędzi.

#### Dwustopniowy wierzchołek 125°

Szlifowanie dwustopniowe pod kątem 125° eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania powierzchni. Konstrukcja ta zapewnia samoczynne centrowanie wiertła i stabilny początek wiercenia, szczególnie na gładkich powierzchniach metalowych.

### Szlifowana spirala

Precyzyjnie obrobiona spirala zwiększa dokładność wymiarową otworu i efektywnie transportuje wióry na zewnątrz. Zmniejsza to ryzyko zatykania się rowków wiórowych podczas pracy w głębokich otworach.

### Uchwyt cylindryczny DIN 338

Standardowy cylindryczny trzpień zapewnia kompatybilność z większością wkrętarek, wiertarek stacjonarnych i uchwytów szybkozaciskowych o zakresie 7 mm lub większym.

## Specyfikacja techniczna

Model	G37070
Średnica wiertła	7,0 mm
Materiał	HSS-CO M35 (stal szybkoobrotowa z kobaltem)
Zawartość kobaltu	5%
Norma	DIN 338
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125° (dwustopniowy, szlifowany)
Spirala	Szlifowana

## Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w żeliwie i metalach nieżelaznych
- Prace w aluminium, mosiądzu i brązie
- Obróbka stopów tytanu i materiałów trudnoobrabialnych
- Zastosowania przemysłowe wymagające trwałości narzędzia
- Prace warsztatowe i montażowe w metalach

### Czym różni się HSS-CO od zwykłego HSS?

Wiertła HSS-CO zawierają 5% dodatek kobaltu, który zwiększa twardość i odporność na temperatury. Standardowe wiertła HSS tracą twardość już przy 200-250°C, podczas gdy HSS-CO zachowuje właściwości do 600°C. Przekłada się to na dłuższą żywotność narzędzia przy wierceniu w twardej stali, stali nierdzewnej i materiałach generujących wysokie temperatury podczas obróbki.

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

Aby uzyskać optymalne rezultaty, należy dostosować prędkość obrotową do obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnej przy średnicy 7 mm zaleca się prędkość 800-1200 obr/min, dla stali nierdzewnej 400-600 obr/min. Konieczne jest stosowanie chłodzenia lub smarowania podczas wiercenia w stalach nierdzewnych i materiałach trudnoobrabialnych.

Wiertło należy mocować na pełnej długości trzpienia w uchwycie, unikając nadmiernego docisku podczas pracy. Po użyciu warto oczyścić spiralę z wiórów i zabezpieczyć narzędzie przed korozją. Przy regularnym stosowaniu w twardych materiałach zaleca się okresowe ostrzenie krawędzi tnących z zachowaniem oryginalnego kąta 125°.

### Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć wiertła HSS-CO w innych średnicach z serii GEKO, płyn chłodząco-smarujący do obróbki metali oraz zestawy gwintowników metrycznych do uzupełnienia otworów gwintowanych.