

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

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, miedzi 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.