

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-8-5-mm-geko-g37085-p-21871.html>

## Wiertło kobaltowe HSS do metalu 8,5 mm GEKO G37085

Cena brutto	<b>105,68 zł</b>
Cena netto	<b>85,92 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G37085</b>
Kod producenta	<b>G37085</b>
Kod EAN	<b>5901477154379</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło kobaltowe HSS-CO 8,5 mm GEKO G37085

Wiertło do metalu ze stali szybko tnącej HSS-CO M35 z 5% dodatkiem kobaltu, wykonane zgodnie z normą DIN 338. Konstrukcja z dwustopniowym wierzchołkiem szlifowanym pod kątem 125° umożliwia wiercenie bez wcześniejszego punktowania materiału.

Średnica 8,5 mm
Materiał HSS-CO M35
Zawartość kobaltu 5%
Kąt wierzchołka 125°

### Charakterystyka techniczna

#### Stal HSS-CO M35 z kobaltem

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną stali. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących przy temperaturach do 600°C, co pozwala na wiercenie materiałów o twardości do 900 N/mm<sup>2</sup> bez utraty właściwości skrawnych.

## Dwustopniowy wierzchołek 125°

Szlifowanie dwustopniowe zapewnia samopozycjonowanie wiertła w materiale bez konieczności wcześniejszego punktowania. Kąt 125° jest optymalny dla stali konstrukcyjnych i stopowych, redukując opór podczas wejścia w materiał.

## Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zwiększa dokładność wymiarową otworu i sprawność odprowadzania wiórów. Gładka powierzchnia spirali minimalizuje tarcie i nagrzewanie się narzędzia podczas pracy.

## Uchwyt cylindryczny DIN 338

Standardowy uchwyt cylindryczny zapewnia kompatybilność z wiertarkami ręcznymi, wiertarkami stołowymi i uchwytami maszynowymi. Norma DIN 338 gwarantuje powtarzalność wymiarów i właściwe centrowanie.

## Specyfikacja techniczna

Model	G37085
Średnica wiertła	8,5 mm
Materiał	HSS-CO M35 (stal szybkoobrotowa z kobaltem)
Zawartość kobaltu	5%
Norma	DIN 338
Typ wierzchołka	Dwustopniowy, szlifowany
Kąt wierzchołka	125°
Typ uchwytu	Cylindryczny
Obróbka spirali	Szlifowana

## Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnych i niestopowych o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie stali stopowych i hartowanych
- Prace w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka stopów tytanu i niklu
- Wiercenie brązu i mosiądzu
- Zastosowania wymagające zwiększonej trwałości narzędzia
- Prace w warunkach intensywnego nagrzewania się wiertła

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

---

Wiertła HSS-CO zawierają 5% kobaltu, co zwiększa ich twardość i odporność na wysokie temperatury w porównaniu do standardowych wiertel HSS. Pozwala to na wiercenie twardszych materiałów oraz pracę z wyższymi prędkościami skrawania. Wiertła kobaltowe zachowują ostrość krawędzi dłużej niż standardowe HSS, co czyni je ekonomicznym rozwiązaniem przy częstym wierceniu metali.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem wiercenia należy zaznaczyć punkt wiercenia – choć dwustopniowy wierzchołek ułatwia samopozycjonowanie, punktowanie zwiększa precyzję. Zalecane jest stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego, szczególnie przy wierceniu stali nierdzewnej i stopów trudnoobrabialnych.

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do twardości materiału: dla stali konstrukcyjnej około 20-30 m/min, dla stali nierdzewnej 10-15 m/min. Zbyt wysoka prędkość skraca żywotność wiertła, zbyt niska może powodować jego zacieranie.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Przechowywanie w dedykowanych kasetach lub tubach chroni krawędzie tnące przed uszkodzeniem mechanicznym.

### Ostrzenie wiertel kobaltowych

Wiertła HSS-CO można ostrzyć przy użyciu standardowych ostrzerek do wiertel. Należy zachować oryginalny kąt wierzchołka 125° oraz symetrię krawędzi tnących. Ważne jest unikanie przegrzania materiału podczas ostrzenia – nadmierna temperatura może spowodować utratę właściwości stopu kobaltowego.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel kobaltowych w różnych średnicach, gwintowniki do uzupełniania otworów oraz chłodziwo do obróbki metali, które wydłuża żywotność narzędzi skrawających.