

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

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/mm² 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/mm²
- 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.