

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-8-mm-geko-g37080-p-21870.html>

## Wiertło kobaltowe HSS do metalu 8 mm GEKO G37080

Cena brutto	<b>97,76 zł</b>
Cena netto	<b>79,48 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G37080</b>
Kod producenta	<b>G37080</b>
Kod EAN	<b>5901477154362</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło kobaltowe HSS-CO M35 do metalu 8 mm GEKO G37080

Wiertło ze stali szybko tnącej HSS-CO M35 z dodatkiem 5% kobaltu, zgodne z normą DIN 338. Przeznaczone do wiercenia w stalach, metalach kolorowych i materiałach o podwyższonej twardości, gdzie standardowe wiertła HSS nie zapewniają wystarczającej trwałości.

Materiał HSS-CO M35

Zawartość kobaltu 5%

Średnica 8,0 mm

Kąt wierzchołka 125°

### Charakterystyka techniczna

#### Stop HSS-CO M35 z 5% kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i żaroodporność stali szybko tnącej. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących w temperaturach do 600°C, co umożliwia pracę z wyższymi prędkościami skrawania i wydłuża żywotność narzędzia nawet 3-4 razy w porównaniu do standardowego HSS.

### Dwustopniowy wierzchołek 125°

Specjalne szlifowanie wierzchołka pod kątem 125° eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Konstrukcja dwustopniowa redukuje siły osiowe podczas nawiercania i zapewnia lepszą centralizację wiertła, szczególnie na zaokrąglonych lub ukośnych powierzchniach.

### Szlifowana spirala

Precyzyjnie szlifowane rowki spiralne zapewniają efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Gładka powierzchnia rowków zmniejsza tarcie i zapobiega zakleszczaniu się wiórów, co jest kluczowe przy wierceniu głębokich otworów w metalach ciągliwych.

### Zgodność z DIN 338

Norma DIN 338 definiuje wymiary i tolerancje wiertel walcowych. Uchwyt cylindryczny o średnicy 8 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich, zarówno w wiertarkach ręcznych, jak i maszynach stacjonarnych.

## Specyfikacja techniczna

Model	G37080
Materiał	HSS-CO M35 (stal szybko tnąca z 5% kobaltu)
Średnica robocza	8,0 mm
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125° (dwustopniowy, szlifowany)
Wykonanie spirali	Szlifowana
Norma	DIN 338
Zawartość kobaltu	5%

## Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych o wytrzymałości do 1200 N/mm<sup>2</sup>
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w stalach hartowanych i ulepszanych cieplnie
- Metale kolorowe o podwyższonej twardości (mosiądz, brąz, tytan)
- Stopy aluminium z wysoką zawartością krzemu
- Żeliwo szare i sferoidalne
- Prace wymagające zwiększonej trwałości narzędzia przy intensywnym użytkowaniu

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Parametry skrawania

Dla stali konstrukcyjnej o wytrzymałości 600-800 N/mm<sup>2</sup> zalecana prędkość obrotowa to około 400-500 obr/min (przy średnicy 8 mm). Dla stali nierdzewnych należy zmniejszyć prędkość o 30-40%. Stosować chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym, szczególnie przy wierceniu głębokich otworów.

### Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Regularne ostrzenie krawędzi tnących (przy zachowaniu kąta 125°) wydłuża żywotność narzędzia. Unikać przegrzewania — nadmierna temperatura powoduje utratę twardości nawet w stalach kobaltowych.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestaw wiertel kobaltowych w różnych średnicach, gwintowniki HSS-CO do nacinania gwintów w otworach oraz oleje i emulsje chłodząco-smarujące dedykowane do obróbki stali.