

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

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 szybkoobrotowa 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/mm²
- 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/mm² 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.