

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-kobaltowe-hss-do-metalu-9-5-mm-geko-g37095-p-21873.html>

Wiertło kobaltowe HSS do metalu 9,5 mm GEKO G37095

Cena brutto	138,79 zł
Cena netto	112,84 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37095
Kod producenta	G37095
Kod EAN	5901477154393
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło kobaltowe HSS do metalu 9,5 mm GEKO G37095

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS-CO M35 z 5% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia otworów w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych oraz innych metalach trudno skrawalnych. Średnica 9,5 mm, zgodność z normą DIN 338.

Materiał HSS-CO M35

Zawartość kobaltu 5%

Średnica 9,5 mm

Kąt wierzchołka 125°

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS-CO M35

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną stali szybko tnącej. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy temperaturach powyżej 600°C, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia podczas pracy z twardymi stalami i stopami.

Wierzchołek szlifowany 2-stopniowo

Kąt 125° umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania powierzchni. Dwustopniowe szlifowanie zapewnia stabilne prowadzenie wiertła w początkowej fazie wiercenia, redukując ryzyko ześlizgnięcia się narzędzia na gładkich powierzchniach metalowych.

Szlifowana spirala

Precyzyjne szlifowanie rowków spiralnych zwiększa dokładność wymiarową otworu oraz poprawia efektywność odprowadzania wiórów z miejsca wiercenia. Gładka powierzchnia spirali zmniejsza opory tarcia, co redukuje nagrzewanie się wiertła.

Cylindryczny uchwyt

Standardowy trzonek walcowy zgodny z normą DIN 338, kompatybilny z uchwytami wiertarskimi o średnicy mocowania 10 mm lub większej. Zapewnia stabilne zamocowanie w wiertarkach ręcznych, stołowych oraz maszynach CNC.

Specyfikacja techniczna

Model	G37095
Materiał	HSS-CO M35 (stal szybkoobrotowa z kobaltem)
Zawartość kobaltu	5%
Średnica wiertła	9,5 mm
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	125° (szlifowany 2-stopniowo)
Norma	DIN 338
Typ spirali	Szlifowana

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i niestopowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie stali hartowanych do twardości 900 N/mm²
- Prace z żeliwem i stalą szarą
- Obróbka stopów miedzi, brązu i mosiądzu
- Wiercenie aluminium i jego stopów
- Zastosowania przemysłowe wymagające zwiększonej trwałości narzędzia
- Prace serwisowe i naprawcze w warunkach intensywnej eksploatacji

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej o średnicy 9,5 mm zalecana prędkość obrotowa wynosi 800-1200 obr/min w przypadku wiertarek ręcznych. Dla stali nierdzewnych należy zmniejszyć obroty do 400-600 obr/min i stosować chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości materiału obrabianego. W przypadku pracy z materiałami wywołującymi intensywne nagrzewanie, zaleca się przechowywanie wiertła w suchym miejscu oraz okresowe smarowanie powierzchni środkiem antykorozyjnym. Tępienie krawędzi można korygować poprzez ponowne szlifowanie pod kątem 125°.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw werteł kobaltowych w różnych średnicach (1-13 mm), olej do gwintowania i wiercenia metali, uchwyt wiertarski samozaciskowy oraz punktak do oznaczania miejsc wiercenia.