# Wiertło kobaltowe Co5 DIN 338 Ø 7,2 mm do metalu

Szlifowane wiertło kręte Ø 7,2 mm ze stali szybkotnącej z 5% dodatkiem kobaltu (HSS-Co5), wg DIN 338: długość całkowita 109 mm, robocza 69 mm, kąt wierzchołkowy 130°, geometria typu Ti, chwyt walcowy. Do stali nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej i tytanu. Opakowanie: 10 szt.

Ø 7,2 MM | DIN 338 | HSS-CO5 | KĄT 130° | 10 SZT.

## Właściwości

- HSS + 5% kobaltu – Wysoka odporność cieplna w materiałach trudnoskrawalnych.
- Geometria typu Ti – Szlifowane, prawoskrętne wykonanie do twardych stali.
- Kąt 130° – Precyzyjny start przy mniejszym nacisku na narzędzie.
- Norma DIN 338 – L = 109 mm, l1 = 69 mm.
- Chwyt walcowy – Do wiertarek ręcznych, stołowych i kolumnowych.
- Do stali nierdzewnej – Także kwasoodpornej, stopowej i tytanu.

## Zastosowanie

- Stal nierdzewna i kwasoodporna – także stal termoodporna
- Twarde stale stopowe i niestopowe – elementy maszyn i konstrukcji
- Tytan, staliwo, żeliwo – szare i sferoidalne
- Metale spiekane, brąz, alpaka, grafit – tuleje i detale

## Dane techniczne

| Parametr | Wartość | Warunki / norma |
|---|---|---|
| Średnica d | **Ø 7,2 mm** | wiertło kręte prawoskrętne |
| Norma | **DIN 338** | wiertło kręte krótkie |
| Długość całkowita L | **109 mm** | DIN 338 |
| Długość robocza l1 | **69 mm** | DIN 338 |
| Materiał | **HSS-Co5** | stal szybkotnąca + 5% kobaltu |
| Geometria | **typ Ti** | do materiałów trudnoskrawalnych |
| Kąt wierzchołkowy | **130°** | precyzyjny start |
| Chwyt | **walcowy** | uchwyt wiertarski |
| Wykonanie | **szlifowane** | wiercenie bez udaru |
| Głębokość wiercenia | **do ok. 29 mm** | bez pełnego oczyszczenia |
| Chłodzenie | **zalecane** | dobrane obroty i posuw |
| Opakowanie | **10 szt.** | |

Wymiary wg DIN 338; materiał HSS-Co5 (5% kobaltu); kąt wierzchołkowy 130°, geometria typu Ti.

## Sposób użycia

**01 Zaznacz**
Wyznacz środek otworu punktakiem – wiertło nie zsunie się z powierzchni.

**02 Zamocuj**
Zamocuj detal sztywno w imadle lub ściskach, a wiertło osiowo w uchwycie.

**03 Dobierz obroty**
Ustaw obroty do średnicy i gatunku – w stali nierdzewnej wyraźnie niższe.

**04 Chłodź**
Stosuj chłodziwo lub spray do wiercenia od początku operacji.

**05 Utrzymaj posuw**
Wierć równym posuwem, okresowo wycofuj wiertło i usuwaj wióry.

Nie pozwól wiertłu „trzeć” bez skrawania – w stali nierdzewnej utwardza to materiał i przegrzewa ostrze. Używaj okularów ochronnych i mocuj obrabiany element.

## Wiertło Ø 7,2 mm w skrócie

Długość całkowita 109 mm, robocza 69 mm. Kąt wierzchołkowy 130°, geometria typu Ti, prawoskrętne, chwyt walcowy. Głębokość wiercenia bez pełnego oczyszczenia do ok. 29 mm.

## Kiedy wybrać Co5?

Gdy zwykłe wiertło HSS szybko się tępi – w stali nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej i w tytanie. Kobalt utrzymuje twardość ostrza w wysokiej temperaturze skrawania.

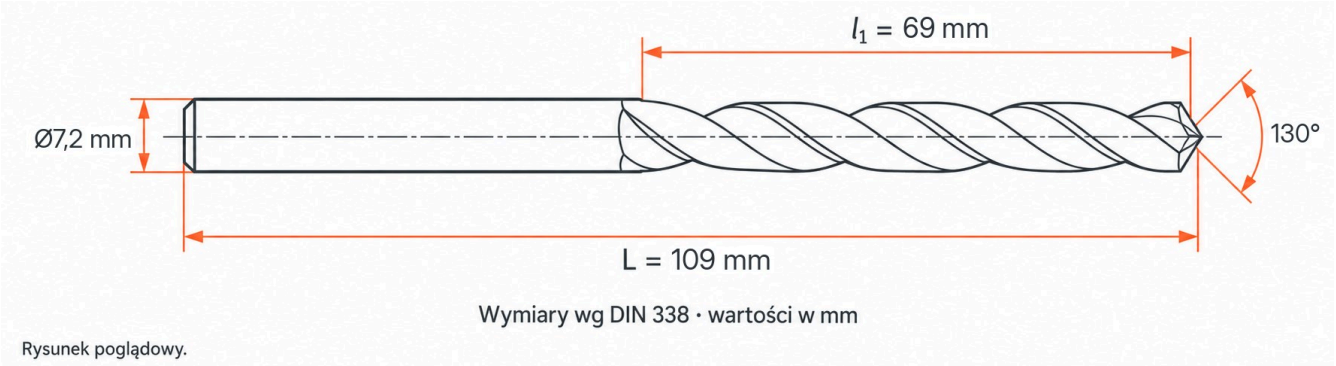
## Badania i certyfikaty

- DIN 338 – wiertło kręte
- HSS-Co5 – 5% kobaltu
- geometria typu Ti, kąt 130°
- marka: Pamar

## Bezpieczeństwo

Mocuj obrabiany element w imadle lub ściskach. Używaj okularów ochronnych. Nie dotykaj wiórów i wiertła tuż po pracy – są gorące i ostre.

## Rysunek wymiarowy – wiertło kobaltowe Co5 DIN 338 Ø 7,2 mm




**Zamów online w e-Pamar**
Zeskanuj kod QR, aby przejść bezpośrednio do strony produktu Wiertło kobaltowe Co5 DIN 338 Ø 7,2 mm w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.
e-pamar.net.pl/produkt/wiertlo-kobaltowe-co5-din-338-fi-72mm.html

**W ofercie e-Pamar:** wiertło kobaltowe Co5 DIN 338 Ø 7,2 mm do metalu, op. 10 szt. · **Marka:** Pamar · **Symbol:** NWKA7.2CO5

Opracowanie e-Pamar na podstawie DIN 338. Parametry pracy dobieraj do materiału i maszyny.