

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/kplwierteł-19szt1-10mmpowłtytan-plasbox-geko-g38244-p-19215.html>

Kpl.wierteł 19szt.1-10mm.powl.tytan,plas.box GEKO G38244

Cena brutto	19,74 zł
Cena netto	16,05 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38244
Kod producenta	G38244
Kod EAN	5901477110504
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Zestaw wierteł HSS z powłoką TiN 1-10 mm, 19 elementów GEKO G38244

Kompletny zestaw wierteł spiralnych do metalu ze stali szybko tnącej HSS, wzbogacony powłoką z azotku tytanu (TiN). Zawiera 19 wierteł w zakresie średnic od 1 do 10 mm z odstępem co 0,5 mm, umieszczonych w plastikowym etui.

Materiał HSS + TiN

Zakres średnic 1-10 mm

Liczba elementów 19 szt.

Opakowanie Plastikowe etui

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Podstawowy materiał wykonania zapewniający twardość niezbędną do wiercenia stali konstrukcyjnej, żeliwa oraz metali nieżelaznych. HSS zachowuje właściwości skrawne przy temperaturach do 600°C, co oznacza odporność na przegrzewanie podczas intensywnej pracy.

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Złota warstwa ceramiczna o grubości kilku mikrometrów zwiększa twardość powierzchni wiertła do około 2400 HV. Redukuje tarcie o 30-40%, co przekłada się na niższą temperaturę pracy i wydłużenie żywotności ostrza nawet dwukrotnie w porównaniu z HSS bez powłoki.

Gradacja co 0,5 mm

Zestaw zawiera wszystkie popularne średnice z odstępem 0,5 mm, co eliminuje konieczność dokupowania pojedynczych wiertel przy typowych pracach montażowych i serwisowych. Pozwala na precyzyjne dopasowanie średnicy otworu do śrub metrycznych M2-M10.

Plastikowe etui

Kaseta z indywidualnymi gniazdami zabezpiecza wiertła przed uszkodzeniem ostrzy i ułatwia identyfikację brakujących rozmiarów. Transparentna pokrywa umożliwia szybką kontrolę kompletności zestawu bez otwierania.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G38244
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka	Azotek tytanu (TiN)
Liczba elementów	19 szt.
Zakres średnic	1,0 - 10,0 mm
Rozmiary w zestawie	1,0 / 1,5 / 2,0 / 2,5 / 3,0 / 3,5 / 4,0 / 4,5 / 5,0 / 5,5 / 6,0 / 6,5 / 7,0 / 7,5 / 8,0 / 8,5 / 9,0 / 9,5 / 10,0 mm
Typ chwytu	Cylindryczny
Opakowanie	Plastikowe etui

Zastosowanie

- Wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych w stalach konstrukcyjnych do 900 N/mm²
- Obróbka metali nieżelaznych: aluminium, miedź, brąz, mosiądz
- Wiercenie żeliwa szarego i sferoidalnego
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M2-M10
- Prace montażowe i instalacyjne w konstrukcjach stalowych
- Serwis maszyn i urządzeń przemysłowych
- Modelarstwo i prace precyzyjne wymagające małych średnic
- Naprawy w warsztatach mechanicznych i samochodowych

Parametry pracy i konserwacja

Zalecane prędkości obrotowe

Dla stali konstrukcyjnej: 1 mm - 3000 obr/min, 5 mm - 1200 obr/min, 10 mm - 600 obr/min. Dla aluminium prędkości można zwiększyć 2-3 razy. Zbyt niska prędkość powoduje zacieranie ostrza, zbyt wysoka - przegrzanie i utratę twardości.

Chłodzenie i smarowanie

Przy wierceniu stali powyżej 5 mm zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju maszynowego. Zwiększa to trwałość wiertła i poprawia jakość otworu. Aluminium można wiercić na sucho, choć chłodzenie ułatwia usuwanie wiórów.

Przechowywanie

Wiertła należy przechowywać w oryginalnym etui, zabezpieczonym przed wilgocią. Kontakt ostrzy z innymi narzędziami powoduje mikropęknięcia powłoki TiN i przyspiesza zużycie. Po intensywnej pracy warto przetrzeć wiertła szmatką z olejem.

Produkty uzupełniające

Do pracy z zestawem przydatne są: uchwyt wiertarski z kluczem lub szybkozaciskowy (0,5-13 mm), znacznik do metalu, emulsja chłodząco-smarująca, zestaw gwintowników ręcznych M2-M10, kątownik ślusarski do znaczenia otworów.