

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-100mm-powlitytanem-din338-geko-g39600-p-19261.html>

Wiertło do metalu 10.0mm powl.tytanem DIN338 GEKO G39600

Cena brutto	14,00 zł
Cena netto	11,38 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39600
Kod producenta	G39600
Kod EAN	5901477110856
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 10.0 mm DIN338 GEKO G39600

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS z powłoką z azotku tytanu (TiN), przeznaczone do wiercenia otworów w stalach konstrukcyjnych, żeliwie oraz metalach nieżelaznych. Norma DIN338 określa geometrię ostrza i kąt wierzchołkowy 118°.

Srednica 10.0 mm

Materiał HSS + TiN

Norma DIN338

Model G39600

Charakterystyka techniczna

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Złota powłoka zwiększa twardość powierzchni do ok. 2500 HV, co wydłuża żywotność narzędzia nawet 3-krotnie w porównaniu z wersją niepowlekaną. Zmniejsza współczynnik tarcia, ograniczając przywieranie wiórów do ostrza podczas wiercenia.

Stal szybko tnąca HSS

Materiał bazowy zachowuje twardość w temperaturze do 600°C, co umożliwia pracę z wyższymi prędkościami obrotowymi. Charakteryzuje się odpornością na udary i dobrą wytrzymałością na zginanie.

Geometria według DIN338

Standardowa norma dla wiertel spiralnych: kąt wierzchołkowy 118°, spirala prawoskrętna o kącie ok. 30°. Geometria optymalizowana pod wiercenie stali konstrukcyjnych i stopów żelaza.

Chwył cylindryczny

Trzpień o średnicy zbliżonej do średnicy roboczej umożliwia mocowanie w standardowych uchwytach wiertarskich (szczękowych lub szybko mocujących) do średnicy 13 mm.

Specyfikacja techniczna

Średnica nominalna	10.0 mm
Materiał podstawowy	HSS (High Speed Steel)
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Norma wykonania	DIN338
Kąt wierzchołkowy	118°
Kierunek spirali	Prawoskrętna
Typ chwytu	Cylindryczny
Producent	GEKO
Symbol katalogowy	G39600

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wiercenie stali nierdzewnych (przy obniżonych prędkościach obrotowych)
- Obróbka metali nieżelaznych: aluminium, mosiądz, brąz
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M10
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe

Parametry wiercenia dla średnicy 10 mm

Stal konstrukcyjna (S235-S355): prędkość obrotowa 600-900 obr/min, posuw 0,15-0,25 mm/obr. Stal nierdzewna: 300-500 obr/min, posuw 0,10-0,15 mm/obr. Aluminium: 1200-1800 obr/min, posuw 0,20-0,30 mm/obr. Stosować chłodzenie emulsją lub olejem

obróbkowym.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia zaznaczyć punkt wiercenia punktakiem, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. W materiałach o grubości powyżej 20 mm stosować wiercenie stopniowe – najpierw wiertłem o mniejszej średnicy (5-6 mm), następnie docelowym. Podczas pracy utrzymywać stały posuw i unikać przegrzewania narzędzia.

Po każdym użyciu oczyścić wiertło z wiórów sprężonym powietrzem lub szczotką. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Nie stosować do wiercenia materiałów hartowanych (powyżej 60 HRC) ani materiałów ściernych. Tępienie ostrza objawia się zwiększonym hałasem, koniecznością większego nacisku i pojawieniem się dymu – w takim przypadku narzędzie należy naostrzyć lub wymienić.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki otworów warto rozważyć: gwintownik maszynowy M10, pogłębiacz stożkowy do fazowania krawędzi, uchwyt wiertarski z mocowaniem 1-13 mm, olej do obróbki metali. Dla prac wymagających różnych średnic dostępne są zestawy wiertel HSS-TiN w zakresie 1-13 mm.