

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	<b>15,50 zł</b>
Cena netto	<b>12,60 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G39600</b>
Kod producenta	<b>G39600</b>
Kod EAN	<b>5901477110856</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### 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/mm<sup>2</sup>
- 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 werteł HSS-TiN w zakresie 1-13 mm.