

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-110mm-powl-tytanem-din338-geko-g39610-p-21311.html>

Wiertło do metalu 11.0mm powł. tytanem DIN338 GEKO G39610

Cena brutto	22,26 zł
Cena netto	18,10 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39610
Kod producenta	G39610
Kod EAN	5901477147890
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 11.0 mm DIN338 GEKO G39610

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS z powłoką z azotku tytanu, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach. Spełnia wymiary normalizowane według DIN 338.

Srednica 11.0 mm

Materiał HSS + TiN

Norma DIN 338

Model G39610

Charakterystyka techniczna

Powłoka TiN (azotek tytanu)

Złota powłoka ceramiczna zwiększa twardość powierzchni wiertła i zmniejsza współczynnik tarcia. Dzięki temu wióry nie przylegają do ostrza, co wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość wiercenia.

Stal szybko tnąca HSS

Materiał bazowy zachowuje twardość w podwyższonych temperaturach powstających podczas wiercenia. HSS zapewnia odporność na ścieranie i umożliwia pracę z metalami o różnej twardości.

Norma DIN 338

Standardowa geometria wiertła spiralnego z kątem wierzchołkowym 118°. Zapewnia uniwersalność zastosowania i kompatybilność z większością uchwytów wiertarskich o średnicy 11 mm.

Średnica 11.0 mm

Typowa średnica do montażu elementów złącznych M10, instalacji przewodów elektrycznych oraz tworzenia otworów pod kołki rozporowe. Wymaga wiertarki z uchwytem min. 13 mm.

Specyfikacja techniczna

Średnica wiertła	11.0 mm
Materiał rdzenia	HSS (stal szybko tnąca)
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Norma	DIN 338
Typ chwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołkowy	118°
Model	G39610
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M10
- Montaż konstrukcji stalowych i aluminiowych
- Instalacje elektryczne i sanitarne
- Naprawa sprzętu AGD i maszyn
- Prace warsztatowe i ślusarskie
- Montaż elementów mocujących średnicy M10

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa: 300-400 obr/min. Dla aluminium: 800-1200 obr/min. Stosowanie chłodziwa (emulsja, olej obróbkowy) wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Wymagania sprzętowe

Wiertło wymaga wiertarki z uchwytem minimum 13 mm (zalecane uchwyty kluczowe). Moc urządzenia powinna wynosić co najmniej 650-800 W dla efektywnej pracy w stalach.

Konserwacja

Po użyciu oczyścić z wiórów i zabrudzeń. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Powłoka TiN nie wymaga dodatkowego smarowania. Unikać uderzeń, które mogą uszkodzić ostrze.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć: chłodziwo do obróbki metali, punktak centrujący 3-4 mm, gwintownik M10, olej obróbkowy lub zestawy wiertel HSS-TiN w innych średnicach.