

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-120mm-powl-tytanem-din338-geko-g39620-p-19262.html>

Wiertło do metalu 12.0mm powł. tytanem DIN338 GEKO G39620

Cena brutto	20,82 zł
Cena netto	16,93 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39620
Kod producenta	G39620
Kod EAN	5901477110863
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu 12.0mm HSS z powłoką tytanową DIN338 GEKO G39620

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS z powłoką z azotku tytanu (TiN), przeznaczone do wiercenia otworów w metalach. Norma DIN338 określa geometrię i wymiary wiertła zapewniające uniwersalne zastosowanie w obróbce stali, żeliwa i metali kolorowych.

Średnica 12.0 mm

Materiał HSS + TiN

Norma DIN338

Model G39620

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał podstawowy zapewnia twardość i odporność na wysokie temperatury powstające podczas wiercenia. HSS zachowuje

właściwości skrawne nawet przy intensywnej pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia.

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Złota powłoka TiN zmniejsza współczynnik tarcia o 30-40% w porównaniu do niepolerowanego HSS. Ogranicza przywieranie wiórów do ostrza, co poprawia jakość otworu i redukuje zużycie krawędzi skrawających. Dodatkowo zwiększa twardość powierzchni do ok. 2400 HV.

Geometria wg DIN338

Znormalizowana konstrukcja z kątem wierzchołkowym 118° i spiralą 25-35° zapewnia skuteczne odprowadzanie wiórów. Cylindryczny chwyt umożliwi mocowanie w standardowych uchwytych wiertnicy i wiertarki.

Średnica 12.0 mm

Rozmiar odpowiedni do wykonywania otworów pod śruby M14, kołki rozprężne czy elementy montażowe. Wymaga wiertarki o mocy min. 800W lub wiertnicy kolumnowej dla stabilnej pracy.

Specyfikacja techniczna

Średnica nominalna	12.0 mm
Materiał korpusu	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka	Azotek tytanu (TiN)
Norma wykonania	DIN338
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ chwytu	Cylindryczny
Producent	GEKO
Model	G39620

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali niestopowej i niskostopowej do twardości 900 N/mm²
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wiercenie metali kolorowych: aluminium, miedź, brąz, miedź
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M14
- Montaż konstrukcji stalowych i metalowych

-
- Prace konserwacyjne i naprawcze w warsztatach
 - Instalacje przemysłowe wymagające otworów Ø12 mm
 - Obróbka blach o grubości do 20 mm

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej: prędkość obrotowa 400-600 obr/min, posuw 0.15-0.25 mm/obr. Dla aluminium: 1200-1800 obr/min. Stosuj chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym przy wierceniu stali – wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Mocowanie i centrowanie

Przed wierceniem nawiercić punkt środkowy wiertłem centrującym lub przebijać punkt montażowy. Zapobiega to ześlizgiwaniu się wiertła na początku pracy. Upewnij się, że wiertło jest zamocowane prostopadle do powierzchni obrabianej.

Konserwacja powłoki TiN

Po użyciu oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Unikaj ostrzenia wiertła na zwykłych ośkach – uszkodzi to powłokę tytanową. W razie stępienia zleć profesjonalne ostrzenie z zachowaniem kątów i geometrii DIN338.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z metalem warto rozważyć zestaw wiertel HSS-TiN w różnych średnicach (1-13 mm), chłodziwo do metali, uchwyt wiertarski precyzyjny oraz wiertła centrujące do nawiercania punktów startowych.