

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-140mm-powl-tytanem-din338-geko-g39640-p-19263.html>

Wiertło do metalu 14.0mm powł. tytanem DIN338 GEKO G39640

Cena brutto	37,92 zł
Cena netto	30,83 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39640
Kod producenta	G39640
Kod EAN	5901477110870
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu 14.0 mm HSS z powłoką tytanową DIN338 GEKO G39640

Wiertło spiralne do obróbki metali wykonane ze stali szybko tnącej HSS z powłoką z azotku tytanu (TiN). Średnica 14.0 mm, zgodność z normą DIN338 gwarantuje uniwersalność zastosowania w wiertarkach stacjonarnych i ręcznych.

Średnica 14.0 mm

Materiał HSS z TiN

Norma DIN338

Model G39640

Charakterystyka techniczna

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Złocisty kolor wskazuje na powłokę TiN naniesioną w procesie PVD. Zwiększa twardość powierzchni do 2500 HV, zmniejsza współczynnik tarcia i zapobiega przywieraniu wiórów do ostrza. Dzięki temu wiertło pracuje w niższej temperaturze i dłużej zachowuje ostrość.

Stal szybko tnąca HSS

Materiał rdzenia zapewnia odporność na zginanie i skręcanie przy jednoczesnym zachowaniu twardości krawędzi tnących. HSS utrzymuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co pozwala na wiercenie z wyższymi prędkościami obrotowymi niż w przypadku wiertel węglkowych.

Norma DIN338

Standard określający geometrię wiertła spiralnego: kąt wierzchołkowy 118°, długość części roboczej oraz typ chwytu walcowego. Zapewnia kompatybilność z uchwytami wiertarskimi oraz optymalne parametry skrawania dla szerokiego zakresu materiałów metalowych.

Średnica 14.0 mm

Rozmiar odpowiedni do wykonywania otworów pod gwint M16, montażu śrub M14 oraz przejść instalacyjnych. Przy tej średnicy zaleca się stosowanie chłodzenia emulsją lub olejem skrawającym, szczególnie przy wierceniu stali nierdzewnej i stopów.

Specyfikacja techniczna

Średnica nominalna	14.0 mm
Materiał rdzenia	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka	Azotek tytanu (TiN)
Norma wykonania	DIN338
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ chwytu	Walcowy
Producent	GEKO
Symbol katalogowy	G39640

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych (S235, S355) o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych austenitycznych i ferrytycznych
- Wiercenie żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wykonywanie otworów w aluminium i stopach lekkich
- Obróbka miedzi, mosiądzu i brązu
- Przygotowanie otworów pod gwint metryczny M16
- Montaż konstrukcji stalowych i elementów mocujących
- Prace instalacyjne w przemyśle i budownictwie

Użytkowanie i konserwacja

Parametry skrawania

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa: 200-300 obr/min, posuw 0.15-0.25 mm/obr. Dla aluminium: 600-900 obr/min. Przy wierceniu otworów głębszych niż 3× średnica konieczne jest okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów.

Chłodzenie i smarowanie

W stalach nierdzewnych i stopach żaroodpornych stosowanie chłodziwa jest obowiązkowe. Dla stali węglowych zalecana emulsja chłodząco-smarująca lub olej skrawający. Aluminium można wiercić na sucho, choć chłodzenie poprawia jakość otworu i wydłuża żywotność narzędzia.

Ostrzenie

Wiertło można ostrzyć na szlifierce narzędziowej, zachowując kąt wierzchołkowy 118° i symetrię obu krawędzi. Powłoka TiN może zostać częściowo usunięta podczas ostrzenia, ale rdzeń HSS zachowuje właściwości skrawne. Po ostrzeniu zaleca się kontrolę symetrii biegu wiertła.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć: wiertła HSS-TiN w innych średnicach z serii GEKO (zakres 1-13 mm i 15-20 mm), zestawy gwintowników metrycznych M16, uchwyty wiertarskie z zakresem 1.5-16 mm, emulsje chłodząco-smarujące do obróbki metali, środki do czyszczenia i konserwacji narzędzi skrawających.