

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-20mm-powlitytanem-din338-geko-g39520-p-19255.html>

Wiertło do metalu 2.0mm powl.tytanem DIN338 GEKO G39520

Cena brutto	4,13 zł
Cena netto	3,36 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39520
Kod producenta	G39520
Kod EAN	5901477110795
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 2.0 mm z powłoką tytanową DIN338

Wiertło spiralne do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, stopowych oraz metalach nieżelaznych. Wykonane ze stali szybkoobrotowej HSS z powłoką z azotku tytanu (TiN), która wydłuża żywotność narzędzia i poprawia parametry skrawania.

Srednica 2.0 mm

Materiał HSS z powłoką TiN

Norma DIN 338

Model GEKO G39520

Charakterystyka techniczna

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Złota powłoka ceramiczna zwiększa twardość powierzchni do około 2400 HV. Redukuje współczynnik tarcia, co zapobiega przywieraniu wiórów do ostrza i przegrzewaniu się narzędzia podczas pracy. Wydłuża żywotność wiertła nawet o 300% w porównaniu z HSS bez powłoki.

Stal szybko tnąca HSS

Rdzeń wykonany ze stali szybko tnącej zachowuje twardość i wytrzymałość nawet przy podwyższonych temperaturach roboczych. Materiał zapewnia odporność na zużycie ścierne i możliwość wielokrotnego ostrzenia wiertła.

Geometria według DIN 338

Standardowa geometria spiralna z kątem wierzchołkowym 118° i kątem spirali około 30°. Uniwersalna konstrukcja umożliwia wiercenie w szerokiej gamie materiałów metalowych bez konieczności zmiany parametrów obróbki.

Średnica 2.0 mm

Precyzyjny wymiar do wykonywania otworów montażowych, gwintowania M2.5, instalacji nitów i elementów złącznych. Grubość pozwala na wiercenie w cienkich blachach i profilach bez ryzyka nadmiernego ugięcia narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Średnica nominalna	2.0 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Norma wykonania	DIN 338
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ chwytowy	Cylindryczny
Producent	GEKO
Model	G39520

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w stalach narzędziowych i stopowych
- Przygotowanie otworów w aluminium i stopach lekkich
- Wiercenie w miedzi, mosiądzu i brązie
- Wykonywanie otworów pod gwinty metryczne M2.5
- Montaż elementów elektronicznych i mechaniki precyzyjnej
- Prace w warsztatach mechanicznych i produkcji seryjnej

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa: 3000-4500 obr/min, posuw: 0.03-0.05 mm/obr. W przypadku stali nierdzewnych należy zmniejszyć prędkość o około 30% i stosować chłodzenie emulsją. Dla aluminium można zwiększyć prędkość do 6000 obr/min.

Chłodzenie i smarowanie

W stalach zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju skrawającego. Przy wierceniu na sucho w aluminium wystarczy okazjonalne smarowanie. Unikać przegrzewania wiertła — temperatura powyżej 200°C może uszkodzić powłokę TiN.

Ostrzenie i regeneracja

Wiertło można ostrzyć na ostrzarce do wiertel spiralnych z zachowaniem kąta 118°. Po ostrzeniu powłoka TiN zostaje usunięta z ostrza, ale rdzeń HSS zachowuje właściwości skrawne. Regularny nadzór nad stanem ostrza zapobiega nadmiernemu zużyciu.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć komplet wiertel HSS-TiN w zakresie 1-10 mm, gwintowniki metryczne M2.5, centrówki do oznaczania miejsc wiercenia oraz uchwyty szybkocomujące do wiertel o średnicy 0.5-6.5 mm.