

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-30mm-powl-tytanem-din338-geko-g39530-p-19256.html>

Wiertło do metalu 3.0mm powł. tytanem DIN338 GEKO G39530

Cena brutto	5,81 zł
Cena netto	4,72 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39530
Kod producenta	G39530
Kod EAN	5901477110801
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 3.0 mm DIN338 GEKO G39530

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS z powłoką z azotku tytanu (TiN), wykonane według normy DIN338. Przeznaczone do wiercenia w metalach żelaznych i nieżelaznych z wykorzystaniem wiertarek ręcznych i stacjonarnych.

Srednica 3.0 mm

Materiał HSS + TiN

Norma DIN338

Model G39530

Charakterystyka techniczna

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Złota powłoka TiN redukuje tarcie podczas wiercenia, co zmniejsza nagrzewanie się narzędzia i wydłuża żywotność ostrza. Zapobiega przywieraniu wiórów do krawędzi skrawających, co poprawia jakość otworu i ułatwia odprowadzanie urobku.

Stal szybko tnąca HSS

Rdzeń wykonany ze stali HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się odpornością na wysokie temperatury generowane podczas wiercenia. Materiał zachowuje twardość i wytrzymałość nawet przy intensywnej pracy, co przekłada się na stabilność wymiarową otworów.

Geometria według DIN338

Standardowa geometria spiralna z kątem wierzchołkowym 118° zapewnia uniwersalność zastosowań. Wiertło nadaje się do większości metali bez konieczności specjalnego przygotowania lub ostrzenia pod konkretny materiał.

Średnica 3.0 mm

Rozmiar odpowiedni do wykonywania otworów montażowych, przewiertów pod wkręty M3 oraz prac precyzyjnych w cienkich blachach i profilach. Średnica mieści się w zakresie najczęściej używanych wymiarów w warsztatach i na liniach montażowych.

Specyfikacja techniczna

Średnica wiertła	3.0 mm
Materiał rdzenia	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka	Azotek tytanu (TiN)
Norma wykonania	DIN338
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ chwytowy	Cylindryczny
Producent	GEKO
Model	G39530

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali nieżelaznych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wykonywanie otworów pod wkręty metryczne M3
- Prace montażowe w blachach o grubości do 6 mm
- Wiercenie w profilach aluminiowych i stalowych
- Obróbka elementów w warsztatach mechanicznych
- Zastosowania w elektronice i modelarstwie precyzyjnym

Jak działa powłoka TiN

Azotek tytanu tworzy twardą warstwę o niskim współczynniku tarcia. Podczas wiercenia temperatura na krawędzi skrawającej może przekraczać 300°C - powłoka TiN odprowadza ciepło i chroni rdzeń HSS przed nadmiernym zużyciem. Dzięki temu wiertło zachowuje

ostrość dłużej niż standardowe wersje bez powłoki.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy zamocować wiertło w uchwycie wiertarki z dokładnością do 0.1 mm – luz powoduje bicie i przyspieszenie zużycia. Podczas wiercenia w stalach zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju maszynowego, co wydłuża żywotność powłoki TiN.

Obroty wiertarki powinny być dostosowane do materiału obrabianego: dla stali konstrukcyjnej około 1500-2000 obr/min, dla aluminium 3000-4000 obr/min. Zbyt wysokie obroty powodują przegrzanie i utratę właściwości powłoki.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Powłoka TiN jest odporna na korozję, ale długotrwały kontakt z wodą może osłabić przyczepność warstwy do rdzenia HSS.

Sprawdzanie kompatybilności

Wiertło z chwytem cylindrycznym pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o zakresie 0.5-13 mm. Przed użyciem należy sprawdzić, czy średnica chwytu mieści się w zakresie uchwytu wiertarki – zbyt luźne mocowanie prowadzi do nierównego wiercenia i uszkodzenia otworu.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z wiertłem 3.0 mm warto rozważyć: chłodziwo do metali, zestaw wiertel HSS-TiN w zakresie 1-10 mm, uchwyt precyzyjny do wiertarki, gwintowniki M3 do wykańczania otworów.