

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-50mm-powl-tytanem-din338-geko-g39550-p-19258.html>

## Wiertło do metalu 5.0mm powł. tytanem DIN338 GEKO G39550

Cena brutto	<b>10,52 zł</b>
Cena netto	<b>8,55 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G39550</b>
Kod producenta	<b>G39550</b>
Kod EAN	<b>5901477110825</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 5.0 mm z powłoką tytanową DIN338 GEKO G39550

Wiertło spiralne ze stali szybkoobrotowej HSS z powłoką z azotku tytanu (TiN), przeznaczone do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, stalach nierdzewnych oraz metalach kolorowych. Norma DIN338 definiuje geometrię ostrza i kąt wierzchołkowy 118°.

Średnica 5.0 mm

Materiał HSS z powłoką TiN

Norma DIN338

Model G39550

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybkoobrotowa HSS

Materiał bazowy charakteryzujący się odpornością na temperatury do 600°C powstające podczas wiercenia. HSS (High Speed Steel) zachowuje twardość i ostrość krawędzi skrawających nawet przy intensywnej pracy.

### Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Złota powłoka ceramiczna o twardości ok. 2400 HV zwiększa trwałość ostrza o 200-300% w porównaniu z HSS bez powłoki. Obniża współczynnik tarcia, co zmniejsza przywieranie wiórów i ogranicza nagrzewanie podczas pracy.

### Geometria DIN338

Standardowa konstrukcja z kątem wierzchołkowym 118° i kątem spirali 30°. Zapewnia uniwersalność zastosowania w większości metali oraz kompatybilność z uchwytami wiertarskimi o chwycie cylindrycznym.

### Średnica 5.0 mm

Rozmiar stosowany przy montażu elementów złącznych M6, instalacjach elektrycznych oraz pracach ślusarskich wymagających precyzyjnych otworów. Typowa tolerancja wykonania h8.

## Specyfikacja techniczna

Średnica nominalna	5.0 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Norma wykonania	DIN338
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ chwytu	Cylindryczny
Producent	GEKO
Symbol katalogowy	G39550

## Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w metalach kolorowych: aluminium, mosiądz, brąz, miedź
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M6
- Prace montażowe w instalacjach elektrycznych i hydraulicznych
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka blach o grubości do 10 mm
- Prace warsztatowe i ślusarskie wymagające precyzji

## Użytkowanie i konserwacja

---

## Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa: 1800-2400 obr/min (w zależności od twardości materiału). Dla aluminium: 3000-4000 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub oleju obróbczego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

## Ostrzenie

Wiertła HSS z powłoką TiN można ostrzyć po stępieniu, jednak proces ten usuwa powłokę z ostrza. Po naostrzeniu wiertło zachowuje właściwości bazowej stali HSS, ale traci zalety powłoki tytanowej.

## Kompatybilność

Wiertło współpracuje z wiertarkami elektrycznymi, akumulatorowymi oraz wiertarkami stołowymi wyposażonymi w uchwyt szybko mocujący lub kluczowy o zakresie od 1.5 do 13 mm. Chwył cylindryczny bez płaszczyzn.

## Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki zaleca się posiadanie zestawu wiertel HSS TiN w zakresie 1-10 mm z gradacją co 0.5 mm. Do wiercenia głębokich otworów rozważ wersje wydłużone DIN340. Do materiałów o twardości powyżej 900 N/mm<sup>2</sup> stosuj wiertła kobaltowe HSS-Co.