Dane aktualne na dzień: 04-02-2026 23:56

Link do produktu: https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-60mm-powl-tytanem-din338-geko-g39560-p-19259.html

Wiertło do metalu 6.0mm powl. tytanem DIN338 GEKO G39560

Cena brutto	**11,97 zł**
Cena netto	**9,73 zł**
Dostępność	**Dostępny od ręki**
Czas wysyłki	**natychmiast**
Numer katalogowy	**G39560**
Kod producenta	**G39560**
Kod EAN	**5901477110832**
Producent	**Narzędzia GEKO**

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6.0 mm z powłoką tytanową DIN338

Wiertło spiralne ze stali szybkotnącej HSS pokryte azotkiem tytanu (TiN), przeznaczone do wiercenia w metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN338, która określa geometrię i tolerancje wymiarowe dla wierteł walcowych.

Średnica 6.0 mm

Materiał HSS + TiN

Norma DIN338

Model G39560

Charakterystyka techniczna

Stal szybkotnąca HSS

Stal wysokostopowa zawierająca wolfram, molibden i wanad. Zachowuje twardość i wytrzymałość w temperaturach do 600°C, co zapewnia stabilność ostrza podczas intensywnego wiercenia w metalach.

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Warstwa ceramiczna o twardości około 2300 HV nanoszona metodą PVD. Zmniejsza współczynnik tarcia o 30-40%, co ogranicza przywieranie wiórów do ostrza i wydłuża żywotność wiertła o 200-300% w porównaniu z HSS bez powłoki.

Norma DIN338

Standard określający kąt wierzchołkowy 118°, spiralę prawoskrętną oraz tolerancje wymiarowe. Gwarantuje kompatybilność z uchwytami wiertarskimi i powtarzalność wykonania otworów.

Średnica 6.0 mm

Uniwersalny rozmiar stosowany w instalacjach mechanicznych, montażu elementów złącznych i pracach warsztatowych. Odpowiada średnicy wstępnej pod gwint M8 oraz otworom montażowym pod kołki rozporowe Ø6.

Specyfikacja techniczna

Średnica nominalna	6.0 mm
Materiał	HSS (stal szybkotnąca)
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Norma wykonania	DIN338
Kąt wierzchołkowy	118°
Kierunek spirali	Prawoskrętny
Typ chwytowy	Walcowy
Producent	GEKO
Model	G39560

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych do twardości 900 N/mm²
- Obróbka stopów żelaza, staliwa i żeliwa szarego
- Wiercenie w metalach nieżelaznych: aluminium, mosiądzu, miedzi, brązie
- Wykonywanie otworów pod gwint metryczny M8 (średnica rdzenia gwintu 6.0 mm)
- Wiercenie otworów montażowych pod kołki rozporowe Ø6 mm
- Prace warsztatowe w konstrukcjach metalowych i maszynach
- Montaż instalacji mechanicznych i elektrycznych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej: prędkość obrotowa 1200-1500 obr/min, posuw 0.10-0.15 mm/obr. Dla aluminium: 2500-3000 obr/min, posuw 0.15-0.20 mm/obr. Stosować chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym przy wierceniu stali, dla aluminium możliwe wiercenie na sucho.

Utrzymanie powłoki TiN

Powłoka tytanowa jest odporna na ścieranie, ale wrażliwa na uderzenia. Unikać wbijania wiertła w materiał bez obrotów. Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów szczotką lub sprężonym powietrzem. Nie stosować ściernych środków czyszczących, które mogą uszkodzić powłokę.

Przyczyny przedwczesnego zużycia

Zbyt wysoka prędkość skrawania powoduje przegrzanie i odpuszczenie ostrza. Brak chłodzenia przy wierceniu stali prowadzi do przypalenia powłoki TiN. Nadmierny posuw lub wiercenie bez wywiercania wiórów skutkuje wykruszeniem krawędzi skrawających.

Produkty powiązane

Do kompletu polecane: olej do wiercenia metali, centrniki wiertarskie, zestaw wierteł HSS-TiN 1-10 mm, uchwyt wiertarski samonastawny 1-13 mm, punktaki do znakowania otworów.