

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

## Wiertło do metalu 6.0mm powł. tytanem DIN338 GEKO G39560

Cena brutto	<b>13,04 zł</b>
Cena netto	<b>10,60 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G39560</b>
Kod producenta	<b>G39560</b>
Kod EAN	<b>5901477110832</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 6.0 mm z powłoką tytanową DIN338

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

Srednica 6.0 mm

Materiał HSS + TiN

Norma DIN338

Model G39560

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybkoobrotowa 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 szybko tnąca)
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/mm<sup>2</sup>
- Obróbka stopów żelaza, staliwa i żeliwa szarego
- Wiercenie w metalach nieżelaznych: aluminium, 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 odpuśczenie 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 wiertel HSS-TiN 1-10 mm, uchwyt wiertarski samonastawny 1-13 mm, punktaki do znakowania otworów.