

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-80mm-powl-tytanem-din338-geko-g39580-p-19260.html>

Wiertło do metalu 8.0mm powł. tytanem DIN338 GEKO G39580

Cena brutto	12,82 zł
Cena netto	10,42 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G39580
Kod producenta	G39580
Kod EAN	5901477110849
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 8.0 mm z powłoką tytanową DIN338

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS z powłoką z azotku tytanu (TiN), przeznaczone do wiercenia otworów w metalach. Spełnia normę DIN338, która określa geometrię i wymiary wiertel spiralnych o średnicy od 1 do 13 mm.

Srednica 8.0 mm

Materiał HSS + TiN

Norma DIN338

Model G39580

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał podstawowy wiertła zawiera dodatki wolframu, molibdenu i wanadu, co zapewnia twardość 62-65 HRC i odporność na temperatury do 600°C. Pozwala to na pracę przy wyższych obrotach bez utraty właściwości skrawnych.

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Złota powłoka o twardości około 2300 HV zmniejsza współczynnik tarcia o 30-40% w porównaniu z wiertłem niepowlekanym.

Ogranicza to przywieranie wiórów do krawędzi skrawających i przedłuża żywotność narzędzia o 2-3 krotnie.

Geometria według DIN338

Kąt wierzchołkowy 118° i spirala o standardowym skoku zapewniają uniwersalność zastosowania. Geometria ta sprawdza się w większości materiałów metalowych bez konieczności specjalnego ostrzenia.

Średnica 8.0 mm

Wymiar często stosowany w instalacjach elektrycznych, hydraulicznych i konstrukcjach stalowych. Pozwala na montaż śrub M6-M8 oraz kołków rozporowych o średnicy 8-10 mm.

Specyfikacja techniczna

Średnica nominalna	8.0 mm
Materiał podstawowy	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka	Azotek tytanu (TiN)
Norma wykonania	DIN338
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ chwytowy	Cylindryczny
Model produktu	G39580
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali niestopowej i niskostopowej do twardości 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych austenitycznych (wymaga mniejszych prędkości obrotowych)
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Prace w aluminium i jego stopach (zalecane chłodzenie emulsją)
- Wiercenie miedzi, mosiądzu i brązu
- Montaż konstrukcji stalowych, instalacji sanitarnych i elektrycznych
- Prace konserwacyjne i naprawcze w warsztacie mechanicznym

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy dla stali konstrukcyjnej

Zalecane obroty dla wiertła 8.0 mm: 750-1200 obr/min w stali konstrukcyjnej, 400-600 obr/min w stali nierdzewnej, 1500-2000 obr/min w aluminium. Posuw powinien wynosić 0.1-0.2 mm/obr. Stosowanie chłodzenia emulsją lub olejem skrawającym wydłuża

żywołność wiertła.

Kontrola stanu narzędzia

Powłoka TiN utrzymuje się na krawędziach skrawających przez 70-80% całkowitej żywotności wiertła. Jej złuszczenie nie dyskwalifikuje narzędzia, ale wymaga zmniejszenia prędkości obrotowej o 20-30%. Wiertło należy wymienić, gdy średnica otworu przekracza tolerancję lub występuje nadmierne nagrzewanie.

Przechowywanie

Wiertła należy przechowywać w kasetach lub stojakach, unikając kontaktu z innymi narzędziami. Powłoka TiN jest odporna na korozję, ale mechaniczne uszkodzenia mogą obniżyć skuteczność działania. Nie wolno ostrzyć wiertel powlekanych na zwykłych osłkach - wymaga to specjalistycznego sprzętu.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z metalem warto rozważyć zestaw wiertel HSS-TiN w różnych średnicach (1-13 mm), wykrywacz metalu do sprawdzania podłoża przed wierceniem oraz chłodziwo do obróbki metali. W przypadku prac w stali nierdzewnej zalecane są wiertła ze stopów kobaltowych (HSS-Co).