

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-z-plytka-z-weglika-spiekanego-10-x-105-mm-geko-g37206-p-67715.html>



Wiertło do metalu z płytką z węglika spiekanego 10 x 105 mm GEKO G37206

Cena brutto	7,46 zł
Cena netto	6,07 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37206
Kod producenta	G37206
Kod EAN	5903418304256
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu z płytką z węglika spiekanego 10 x 105 mm GEKO G37206

Wiertło przeznaczone do wiercenia w metalach twardych i trudnoobrabialnych, w których wiertła HSS wykazują zbyt szybkie zużycie. Element tnący wykonany z węglika spiekanego YG8 zapewnia wysoką twardość krawędzi skrawającej oraz odporność na podwyższone temperatury generowane podczas intensywnej obróbki.

Średnica 10 mm

Długość całkowita 105 mm

Element tnący Węglik spiekany YG8

Twardość ostrza 90 HRA (~70 HRC)

Charakterystyka narzędzia

Twardość krawędzi skrawającej

Węglik spiekany YG8 osiąga twardość 90 HRA, co odpowiada około 70 HRC. W praktyce oznacza to, że krawędź skrawająca zużywa

się znacznie wolniej niż w wiertłach HSS i zachowuje ostrość przez dłuższy czas pracy, również przy obróbce seryjnej.

Odporność na ścieranie

Płytką z węgliku spiekanego wykazuje wysoką odporność na ścieranie powierzchni skrawającej. Narzędzie utrzymuje powtarzalne parametry obróbki przez wiele cykli wiercenia, co ogranicza częstotliwość wymiany wiertła i skraca przestoje.

Stabilność termiczna

W przeciwieństwie do stali szybko tnącej, węgiel spiekany nie traci twardości gwałtownie pod wpływem ciepła wytwarzanego podczas wiercenia. Pozwala to na pracę z większym posuwem bez ryzyka szybkiego stępienia ostrza wskutek przegrzania.

Korpus ze stali 40CR

Trzon wiertła wykonano ze stali chromowej 40CR, która łączy wystarczającą wytrzymałość mechaniczną z odpornością na skręcanie. Materiał korpusu dopasowany jest do właściwości płytki węglkowej, ograniczając ryzyko pęknięcia na styku obu materiałów.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G37206
Średnica	10 mm
Długość całkowita	105 mm
Długość części roboczej	62 mm
Element tnący	Węgiel spiekany YG8
Twardość ostrza	90 HRA (~70 HRC)
Materiał korpusu	Stal 40CR
Zalecana prędkość obrotowa	1000-1500 obr./min

Typowe zastosowania

- Wiercenie w stalach hartowanych i ulepszanych cieplnie
- Obróbka żeliwa szarego i żeliwa twardego
- Wiercenie w stopach metali nieżelaznych o podwyższonej twardości
- Prace seryjne wymagające powtarzalnej jakości otworów
- Zastosowania warsztatowe, gdzie wiertła HSS ulegają zbyt szybkiemu zużyciu
- Wiercenie przy użyciu wiertarki stołowej lub frezarki z prowadzeniem osiowym

Użytkowanie i konserwacja

Węglík spiekany jest materiałem o wysokiej twardości, lecz jednocześnie kruchym. Jego właściwości mechaniczne różnią się istotnie od stali szybko tnącej, co wymaga odmiennego podejścia do pracy z tym narzędziem.

Zalecenia eksploatacyjne

Wiertło przeznaczone jest wyłącznie do pracy obrotowej — nie toleruje wiercenia udarowego. Krawędź węglíkowa jest wrażliwa na obciążenia boczne i odchylenia od osi wiercenia, dlatego zaleca się stosowanie wiertarki stołowej lub prowadnicy. Praca z ręcznym dociskiem pod kątem grozi wykruszeniem płytki. Należy zachować zalecaną prędkość obrotową 1000–1500 obr./min i stosować odpowiedni posuw — zbyt duży nacisk przy małych obrotach zwiększa ryzyko pęknięcia ostrza.

Chłodzenie podczas wiercenia

Podczas obróbki metali zaleca się stosowanie cieczy chłodząco-smarującej lub oleju do wiercenia. Chłodzenie ogranicza naprężenia termiczne na granicy płytki węglíkowej i korpusu oraz wydłuża żywotność narzędzia. W przypadku wiercenia na sucho należy stosować niższy posuw i przerwy robocze umożliwiające odprowadzenie ciepła.