

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-z-plytką-z-węglika-spiekanego-11-x-110-mm-geko-g37207-p-67716.html>



Wiertło do metalu z płytką z węgliką spiekanego 11 x 110 mm GEKO G37207

Cena brutto	9,15 zł
Cena netto	7,44 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37207
Kod producenta	G37207
Kod EAN	5903418304263
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu z płytką z węgliką spiekanego 11 x 110 mm GEKO G37207

Wiertło z lutowaną płytką z węgliką spiekanego YG8 przeznaczone do wiercenia w stalach, żeliwie i innych twardych metalach, gdzie narzędzia HSS wykazują niewystarczającą trwałość lub ulegają szybkiemu stępieniu. Korpus wykonany ze stali 40CR zapewnia sztywność niezbędną przy wierceniu z posuwem mechanicznym.

Średnica **11 mm**

Długość całkowita **110 mm**

Element tnący **Węglik spiekany YG8**

Twardość ostrza **90 HRA (~70 HRC)**

Charakterystyka narzędzia

Płytką z węgliką spiekanego YG8

Gatunek YG8 to stop wolframu i kobaltu o twardości 90 HRA, odpowiednik ~70 HRC. Oznacza to twardość znacznie przewyższającą

stale narzędziowe HSS (ok. 62–65 HRC). Ostrze zachowuje geometrię skrawającą przez wielokrotnie dłuższy czas niż klasyczne wiertła, co ma szczególne znaczenie przy pracy seryjnej lub w materiałach ściernych.

Odporność na wysoką temperaturę

Węglik spiekany utrzymuje twardość w temperaturach, przy których stal szybkoogniwa (HSS) traci właściwości skrawające. Podczas wiercenia w stalach stopowych lub żeliwie, gdzie generuje się znaczna ilość ciepła, płytko YG8 nie ulega odpuśczeniu i nie traci ostrości wskutek przegrzania.

Korpus ze stali 40CR

Stal chromowa 40CR charakteryzuje się dobrą wytrzymałością mechaniczną i odpornością na skręcanie. Korpus przenosi moment obrotowy bez ryzyka pęknięcia, stanowiąc sztywne podparcie dla kruchej płytki węglkowej. Właściwość ta jest szczególnie ważna przy zachowaniu precyzyjnego prowadzenia wiertła.

Zakres prędkości obrotowej 1000–1500 obr./min

Węglik spiekany wymaga ściśle dobranej prędkości skrawania. Zbyt wysokie obroty przy niewystarczającym chłodzeniu mogą doprowadzić do wykruszenia krawędzi, zbyt niskie — do nieefektywnego skrawania. Zalecany zakres 1000–1500 obr./min dla średnicy 11 mm odpowiada prędkości skrawania właściwej dla gatunku YG8 w typowych metalach.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G37207
Średnica	11 mm
Długość całkowita	110 mm
Długość części roboczej	65 mm
Element tnący	Węglik spiekany YG8
Twardość ostrza	90 HRA (~70 HRC)
Materiał korpusu	Stal 40CR
Zalecana prędkość obrotowa	1000–1500 obr./min

Typowe zastosowania

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i stopowych
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego

-
- Wiercenie w utwardzonych powierzchniach metalowych
 - Praca seryjna wymagająca długiej trwałości narzędzia
 - Wiercenie w materiałach ściernych, gdzie HSS szybko się zużywa
 - Zastosowania warsztatowe i przemysłowe z użyciem wiertarki stołowej lub kolumnowej

Użytkowanie i ograniczenia

Węglik spiekany jest materiałem twardym, lecz o ograniczonej udarności — jego właściwości różnią się istotnie od stali narzędziowej. Przed zastosowaniem warto uwzględnić poniższe informacje eksploatacyjne.

Wymagania dotyczące prowadzenia narzędzia

Wiertło z płytką węglkową wymaga stabilnego, osiowego prowadzenia. Zaleca się pracę na wiertarce stołowej lub kolumnowej. Ręczne prowadzenie wiertarki zwiększa ryzyko bocznego obciążenia płytki, co może doprowadzić do jej wykruszenia. Narzędzie nie nadaje się do pracy udarowej.

Chłodzenie podczas wiercenia

Przy wierceniu w stalach zaleca się stosowanie cieczy chłodząco-smarującej (olej do cięcia lub emulsja). Chłodzenie wydłuża żywotność płytki i poprawia jakość powierzchni otworu. W przypadku żeliwa wiercenie odbywa się zazwyczaj na sucho.

Dobór prędkości obrotowej

Zalecany zakres to 1000–1500 obr./min dla średnicy 11 mm. Przekroczenie górnej granicy prędkości bez odpowiedniego chłodzenia skraca żywotność ostrza. Zbyt mała prędkość obrotowa przy dużym posuwie może powodować przeciążenie i wykruszenie krawędzi skrawającej.