

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-z-plytka-z-weglika-spiekanego-4-x-65-mm-geko-g37200-p-67709.html>



Wiertło do metalu z płytką z węgliką spiekanego 4 x 65 mm GEKO G37200

Cena brutto	4,40 zł
Cena netto	3,58 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37200
Kod producenta	G37200
Kod EAN	5903418304195
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu z płytką z węgliką spiekanego 4 x 65 mm GEKO G37200

Wiertło przeznaczone do wiercenia w metalach trudnych do obróbki, gdzie standardowe wiertła HSS tracą skuteczność zbyt szybko. Płytkę skrawającą wykonaną z węgliką spiekanego YG8 zapewnia znacznie wyższą twardość i odporność na ścieranie w porównaniu do stali szybko tnącej.

Średnica 4 mm

Długość całkowita 65 mm

Element tnący Węglik spiekany YG8

Twardość ostrza 90 HRA (~70 HRC)

Charakterystyka narzędzia

Płytkę z węgliką spiekanego YG8

Gatunek YG8 to stop wolframu i kobaltu o twardości 90 HRA, odpowiadającej ok. 70 HRC. Ostrze zachowuje geometrię skrawającą

znacznie dłużej niż HSS, co przekłada się na mniejszą częstotliwość wymiany narzędzia podczas pracy seryjnej.

Odporność na wysoką temperaturę

Węgiel spiekany traci twardość w wyższych temperaturach znacznie wolniej niż stal szybko tnąca. Podczas intensywnego wiercenia w metalach ostrze nie ulega przegrzaniu tak szybko, co pozwala utrzymać stabilne parametry skrawania bez konieczności częstego chłodzenia.

Korpus ze stali 40CR

Trzon wiertła wykonany ze stali chromowej 40CR zapewnia odpowiednią wytrzymałość mechaniczną i odporność na skręcanie podczas wiercenia. Stal ta charakteryzuje się dobrą hartownością, co stabilizuje pracę narzędzia przy zalecanym zakresie obrotów.

Precyzyjny zakres obrotów

Zalecana prędkość obrotowa 1000-1500 obr./min jest niższa niż dla typowych wiertel HSS o tej średnicy. Wynika to z właściwości węgla spiekane — praca w tym zakresie minimalizuje ryzyko wykruszenia krawędzi skrawającej i wydłuża żywotność narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G37200
Średnica	4 mm
Długość całkowita	65 mm
Długość części roboczej	35 mm
Prędkość obrotowa	1000-1500 obr./min
Materiał elementu tnącego	Węgiel spiekany YG8
Twardość ostrza	90 HRA (~70 HRC)
Materiał korpusu	Stal 40CR

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach hartowanych i ulepszanych cieplnie
- Obróbka żeliwa szarego i żeliwa sferoidalnego
- Wiercenie w stopach miedzi o podwyższonej twardości
- Prace seryjne wymagające długiej żywotności narzędzia
- Wiercenie w metalach, w których wiertła HSS ulegają szybkiemu stępieniu

-
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe z użyciem wiertarki stołowej lub kolumnowej

Użytkowanie i ograniczenia

Węgiel spiekany, mimo wysokiej twardości, jest materiałem kruchym. Oznacza to, że narzędzie jest wrażliwe na uderzenia, drgania i obciążenia boczne. Wiertła z płytkami z węgla spiekane nie nadają się do pracy z wiertarkami udarowymi ani do wiercenia pod kątem.

Zalecenia eksploatacyjne

Dla uzyskania optymalnych rezultatów i zachowania trwałości narzędzia zaleca się stosowanie wiertarki stołowej lub kolumnowej zapewniającej stabilne prowadzenie wrzeciona. Należy unikać ręcznego dociskania pod kątem oraz przeciążeń bocznych. Praca powinna odbywać się w zakresie 1000–1500 obr./min z równomiernym posuwem. Wskazane jest stosowanie cieczy chłodząco-smarującej, szczególnie podczas wiercenia w stalach.

Porównanie z wiertłami HSS

Wiertła HSS są bardziej odporne na uderzenia i nadają się do wiercenia ręcznego w różnych pozycjach. Wiertła z węglikiem spiekany przewyższają je trwałością ostrza i odpornością na ścieranie, jednak wymagają stabilnych warunków pracy. Wybór między tymi typami zależy od charakteru obróbki: HSS — praca ogólna i mobilna; węgiel spiekany — praca seryjna i precyzyjna na maszynach stałych.