

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-z-plytka-z-weglika-spiekanego-5-x-70-mm-geko-g37201-p-67710.html>



Wiertło do metalu z płytką z węgla spiekanego 5 x 70 mm GEKO G37201

Cena brutto	4,66 zł
Cena netto	3,79 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37201
Kod producenta	G37201
Kod EAN	5903418304201
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu z płytką z węgla spiekanego 5 x 70 mm GEKO G37201

Wiertło z płytką tnącą z węgla spiekanego YG8 przeznaczone do wiercenia w metalach, w których standardowe wiertła HSS wykazują nadmierne zużycie lub utratę ostrości. Gatunek YG8 charakteryzuje się twardością 90 HRA, co przekłada się na dłuższy czas pracy między wymianami narzędzia oraz stabilność skrawania przy podwyższonych temperaturach.

Średnica 5 mm

Długość całkowita 70 mm

Element tnący Węgiel spiekany YG8

Twardość ostrza 90 HRA (~70 HRC)

Charakterystyka narzędzia

Twardość ostrza YG8 — 90 HRA

Gatunek węgla spiekanego YG8 osiąga twardość ok. 90 HRA, co odpowiada ok. 70 HRC. Dla porównania, typowe wiertła HSS

mieszczą się w zakresie 62–65 HRC. Wyższa twardość oznacza wolniejsze zużycie krawędzi skrawającej i zachowanie geometrii ostrza przez dłuższy czas pracy.

Odporność na ścieranie

Węglik spiekany wykazuje znacznie wyższą odporność na ścieranie niż stal szybko tnąca. Powierzchnia skrawająca wolniej traci swoje właściwości geometryczne, co jest szczególnie istotne przy wierceniu seryjnym lub w materiałach o podwyższonej twardości i ścieralności.

Stabilność termiczna

W odróżnieniu od HSS, węglik spiekany zachowuje twardość w wyższym zakresie temperatur. Podczas intensywnego wiercenia w metalu temperatura w strefie skrawania może znacząco wzrosnąć — YG8 w takich warunkach nie traci parametrów skrawania tak szybko jak stal szybko tnąca.

Korpus ze stali 40CR

Trzon wiertła wykonano ze stali chromowej 40CR, która charakteryzuje się dobrą wytrzymałością mechaniczną i odpornością na skręcanie. Zapewnia to odpowiednią sztywność narzędzia podczas przenoszenia momentu obrotowego z uchwytu wiertarki na ostrze.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G37201
Średnica	5 mm
Długość całkowita	70 mm
Długość części roboczej	38 mm
Element tnący	Węglik spiekany YG8
Twardość ostrza	90 HRA (~70 HRC)
Materiał korpusu	Stal 40CR
Zalecana prędkość obrotowa	1000–1500 obr./min

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach stopowych i narzędziowych o podwyższonej twardości
- Obróbka żeliwa szarego i żeliwa hartowanego

-
- Wiercenie w stali nierdzewnej przy odpowiednio dobranym posuwu i chłodzeniu
 - Praca seryjna, gdzie częsta wymiana narzędzia HSS generuje wysokie koszty eksploatacyjne
 - Zastosowania wymagające stabilności parametrów skrawania przy podwyższonej temperaturze
 - Wiercenie na wiertarkach stołowych i kolumnowych zapewniających prowadzenie osiowe

Użytkowanie i konserwacja

Węglik spiekany łączy wysoką twardość z podwyższoną kruchością w porównaniu do stali szybko tnącej. Wymaga to stosowania odpowiednich warunków pracy, aby uniknąć wykruszenia lub pęknięcia płytki.

Zalecana prędkość obrotowa: 1000-1500 obr./min

Przekroczenie zalecanego zakresu obrotów zwiększa ryzyko przegrzania strefy skrawania i przyspieszonego zużycia ostrza. Zbyt niska prędkość może z kolei powodować nadmierne obciążenia mechaniczne płytki.

Wymagania dotyczące prowadzenia narzędzia

Węglik spiekany nie toleruje obciążeń bocznych ani pracy udarowej. Do uzyskania powtarzalnych wyników zaleca się stosowanie wiertarki stołowej lub kolumnowej z precyzyjnym prowadzeniem wrzeciona. Wiercenie ręczne z odchyleniem od osi otworu może prowadzić do wykruszenia krawędzi tnącej lub pęknięcia płytki.

Chłodzenie i smarowanie

Przy wierceniu w metalach zaleca się stosowanie cieczy chłodząco-smarującej lub oleju do gwintowania. Chłodzenie obniża temperaturę w strefie skrawania i zmniejsza tarcie, co wydłuża żywotność ostrza oraz poprawia jakość powierzchni otworu.