

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-z-plytka-z-weglika-spiekanego-6-x-75-mm-geko-g37202-p-67711.html>



Wiertło do metalu z płytką z węglika spiekanego 6 x 75 mm GEKO G37202

Cena brutto	4,90 zł
Cena netto	3,98 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37202
Kod producenta	G37202
Kod EAN	5903418304218
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu z płytką z węglika spiekanego 6 x 75 mm GEKO G37202

Wiertło z lutowaną płytką z węglika spiekanego YG8 przeznaczone do wiercenia w metalach, w których standardowe wiertła HSS tracą skuteczność — w tym w stalach utwardzonych, żeliwie i materiałach ściernych. Korpus ze stali 40CR zapewnia wytrzymałość mechaniczną, a element tnący z węglika YG8 odpowiada za trwałość krawędzi skrawającej.

Średnica **6 mm**

Długość całkowita **75 mm**

Materiał ostrza **Węglik YG8**

Twardość **90 HRA (~70 HRC)**

Charakterystyka produktu

Węglik spiekany YG8 — twardość 90 HRA

Gatunek YG8 to stop wolframu i kobaltu o twardości 90 HRA, co odpowiada ok. 70 HRC. Krawędź skrawająca zachowuje ostrość przy

długotrwałej pracy i wytrzymuje temperatury, przy których stal HSS ulega odpuszczeniu i traci twardość. Przekłada się to bezpośrednio na dłuższy czas pracy między kolejnymi ostrzeniami lub wymianami narzędzia.

Odporność na ścieranie

Węglik spiekany charakteryzuje się wielokrotnie wyższą odpornością na ścieranie w porównaniu do stali szybko tnącej. W praktyce oznacza to wolniejsze zużywanie się powierzchni natarcia i przyłożenia, co jest szczególnie istotne przy wierceniu w materiałach ściernych — żeliwie szarym, stali manganowej czy spiekach metalicznych.

Korpus ze stali 40CR

Trzon wiertła wykonano ze stali chromowej 40CR, która łączy wytrzymałość na skręcanie z odpornością na zmęczenie materiału. Stal 40CR jest standardowo stosowana w narzędziach skrawających jako materiał korpusu, gdy element tnący wykonany jest z twardszego, ale bardziej kruchego węglik.

Zakres prędkości obrotowej 1000-1500 obr./min

Zalecany zakres obrotów jest niższy niż dla wiertła HSS o tej samej średnicy. Wynika to z właściwości węgliku spiekane — materiał jest kruchy i wrażliwy na drgania. Praca w podanym zakresie minimalizuje ryzyko pęknięcia płytki i zapewnia stabilne skrawanie. Przekroczenie górnej granicy przyspiesza zużycie i zwiększa ryzyko uszkodzenia ostrza.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G37202
Średnica	6 mm
Długość całkowita	75 mm
Długość części roboczej	43 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 utwardzonych i ulepszonych cieplnie
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego

-
- Wiercenie w spiekach metalicznych i materiałach proszkowych
 - Praca z metalami ściernymi, gdzie wiertła HSS wykazują przyspieszone zużycie
 - Produkcja seryjna wymagająca powtarzalności i dłuższej trwałości narzędzia
 - Wiercenie w elementach pokrytych twardymi powłokami galwanicznymi lub natryskiwanyymi

Użytkowanie i konserwacja

Węglik spiekany jest materiałem twardym, ale jednocześnie kruchym — cecha ta odróżnia go fundamentalnie od stali szybko tnącej. Poniższe wskazówki pozwalają uniknąć typowych uszkodzeń płytki:

Wymagania dotyczące prowadzenia narzędzia

Wiertło z węglikiem spiekany wymaga stabilnego, współosiowego prowadzenia. Wiertarka stołowa lub frezarka z uchwytem wiertarskim to środowisko pracy minimalizujące ryzyko bocznych obciążeń ostrza. Ręczna wiertarka elektryczna jest dopuszczalna wyłącznie przy zachowaniu pełnej prostopadłości narzędzia do obrabianej powierzchni — każde odchylenie generuje naprężenia poprzeczne, na które węglik spiekany jest szczególnie wrażliwy.

Praca udarowa — przeciwwskazanie

Wiertło nie jest przeznaczone do pracy z funkcją udaru. Impulsy udarowe powodują mikrouszkodzenia płytki z węglika spiekanego, prowadząc do jej wykruszenia lub pęknięcia. Przed rozpoczęciem wiercenia należy wyłączyć funkcję udarową w wiertarce.

Posuw i chłodzenie

Zaleca się stosowanie równomiernego, kontrolowanego posuwu bez gwałtownych docisków. Chłodzenie cieczą chłodząco-smarującą lub olejem do gwintowania wydłuża trwałość ostrza i poprawia jakość wierconego otworu. Przy wierceniu na sucho należy robić przerwy, aby uniknąć nadmiernego nagrzewania strefy skrawania.