

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-z-plytka-z-weglika-spiekanego-7-x-85-mm-geko-g37203-p-67712.html>



## Wiertło do metalu z płytką z węglika spiekanego 7 x 85 mm GEKO G37203

Cena brutto	<b>5,93 zł</b>
Cena netto	<b>4,82 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G37203</b>
Kod producenta	<b>G37203</b>
Kod EAN	<b>5903418304225</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu z płytką z węglika spiekanego 7 x 85 mm GEKO G37203

Wiertło przeznaczone do wiercenia w twardych i trudnoobrabialnych metalach, gdzie wiertła HSS tracą skuteczność. Element tnący wykonany z węglika spiekanego YG8 zapewnia twardość 90 HRA (~70 HRC), co przekłada się na znacznie dłuższą trwałość ostrza i stabilność skrawania w podwyższonych temperaturach.

Średnica 7 mm

Długość całkowita 85 mm

Element tnący Węglik spiekany YG8

Twardość 90 HRA (~70 HRC)

### Charakterystyka techniczna

#### Twardość ostrza YG8

Węglik spiekany YG8 osiąga twardość 90 HRA, co odpowiada około 70 HRC. Oznacza to, że ostrze zachowuje geometrię skrawającą

przez znacznie dłuższy czas niż stale szybko tnące HSS, nawet przy intensywnej pracy ciągłej lub seryjnej.

### Odporność na ścieranie

Powierzchnia skrawająca z węgla spiekane go wyciera się wolniej niż w wiertłach ze stali szybko tnącej. Narzędzie utrzymuje parametry pracy przez dłuższy czas, co zmniejsza częstotliwość wymiany i obniża koszty eksploatacji przy większych seriach otworów.

### Stabilność termiczna

W odróżnieniu od HSS, węgiel spiekany nie traci twardości gwałtownie wraz ze wzrostem temperatury. Podczas wiercenia w metalach, gdzie generowane ciepło jest znaczące, pozwala to utrzymać stabilne skrawanie bez ryzyka szybkiego stępienia ostrza od przegrzania.

### Korpus ze stali 40CR

Trzpień i korpus wiertła wykonane są ze stali chromowej 40CR, która łączy odpowiednią wytrzymałość mechaniczną z odpornością na skręcanie. Stanowi stabilne podłoże dla płytki z węgla spiekane go i przenosi siły skrawania na uchwyt wiertarki.

## Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G37203
Średnica	7 mm
Długość całkowita	85 mm
Długość części roboczej	48 mm
Element tnący	Węgiel spiekany YG8
Twardość elementu tnącego	90 HRA (~70 HRC)
Materiał korpusu	Stal 40CR
Zalecana prędkość obrotowa	1000-1500 obr./min

## Zastosowanie

- Wiercenie w stalach stopowych i hartowanych
- Obróbka żeliwa szarego i żeliwa sferoidalnego
- Wiercenie w metalach nieżelaznych o podwyższonej twardości
- Prace seryjne wymagające powtarzalności wymiaru otworu

- 
- Wiercenie w materiałach trudnoobrabialnych, gdzie HSS traci skuteczność
  - Zastosowania warsztatowe i przemysłowe przy stabilnym prowadzeniu narzędzia

## Użytkowanie i konserwacja

---

Węglik spiekany jest materiałem twardym, lecz jednocześnie kruchym. Właściwe warunki pracy mają bezpośredni wpływ na trwałość narzędzia i jakość wykonywanych otworów.

### Zalecenia eksploatacyjne

Wiertło należy stosować wyłącznie w wiertarkach bez funkcji udaru. Praca udarowa powoduje wykruszanie płytki z węgliku spiekanego. Zaleca się stosowanie wiertarki stołowej lub innego stabilnego prowadzenia, które eliminuje boczne przeciążenia i zapewnia współosiowość wiertła z otworem. Należy unikać ręcznego dociskania pod kątem. Zalecana prędkość obrotowa wynosi 1000-1500 obr./min — przekroczenie zakresu może prowadzić do przegrzania, a zbyt niska prędkość zwiększa siły skrawania i ryzyko wykruszenia. Przy wierceniu w stalach wskazane jest stosowanie cieczy chłodząco-smarującej.

### Czym różni się wiertło z węglikiem spiekany od wiertła HSS?

Wiertła HSS (stal szybko tnąca) są elastyczniejsze i lepiej tolerują niewielkie odchylenia prowadzenia, jednak szybciej tracą ostrość przy twardych materiałach i wysokich temperaturach. Wiertła z węglikiem spiekany mają znacznie wyższą twardość i odporność na ścieranie, ale wymagają precyzyjnego, stabilnego prowadzenia. Wybór zależy od materiału obrabianego, dostępnego oprzyrządowania i skali produkcji.