

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-z-plytka-z-weglika-spiekanego-9-x-90-mm-geko-g37205-p-67714.html>



Wiertło do metalu z płytką z węgla spiekanego 9 x 90 mm GEKO G37205

Cena brutto	6,80 zł
Cena netto	5,53 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37205
Kod producenta	G37205
Kod EAN	5903418304249
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu z płytką z węgla spiekanego 9 x 90 mm GEKO G37205

Wiertło przeznaczone do wiercenia w metalach twardych i trudnoobrabialnych, gdzie standardowe wiertła HSS tracą skuteczność. Element tnący wykonany z węgla spiekanego YG8 zapewnia znacznie wyższą twardość i odporność na ścieranie niż stal szybko tnąca, co przekłada się na dłuższy czas pracy bez utraty ostrości.

Średnica **9 mm**

Długość całkowita **90 mm**

Materiał ostrza **Węgiel spiekany YG8**

Twardość **90 HRA (~70 HRC)**

Charakterystyka

Węgiel spiekany YG8 — twardość 90 HRA

Gatunek YG8 to stop wolframu i kobaltu o twardości ok. 90 HRA, co odpowiada w przybliżeniu 70 HRC. Oznacza to, że ostrze

zachowuje geometrię skrawającą znacznie dłużej niż wiertła ze stali szybko tnącej HSS — szczególnie przy pracy ciągłej lub seryjnej, gdzie temperatura i obciążenie rosną stopniowo.

Korpus ze stali 40CR

Trzpień i korpus wiertła wykonane są ze stali stopowej 40CR (chromowej), która łączy odpowiednią wytrzymałość mechaniczną z podatnością na obróbkę. Stal ta jest standardem w narzędziach skrawających, gdzie korpus musi przenosić siły skrawania bez odkształceń, a jednocześnie nie może być zbyt kruchy.

Odporność na temperaturę skrawania

Węgiel spiekany zachowuje twardość w wyższych temperaturach niż HSS. W praktyce oznacza to, że wiertło nie traci ostrości tak szybko przy intensywnym wierceniu w metalu, gdzie tarcie generuje znaczne ciepło. Efekt jest szczególnie widoczny przy wierceniu bez chłodzenia lub przy krótkich przerwach między otworami.

Zakres prędkości obrotowej 1000-1500 obr./min

Podany zakres obrotów to parametr eksploatacyjny, który należy przestrzegać. Zbyt niskie obroty zmniejszają efektywność skrawania, natomiast zbyt wysokie mogą prowadzić do przegrzania lub pęknięcia płytki. Prędkość dobiera się również w zależności od twardości wierconego materiału — twardsze metale wymagają dolnej granicy zakresu.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G37205
Średnica	9 mm
Długość całkowita	90 mm
Długość części roboczej	55 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 stopowych i hartowanych
- Obróbka żeliwa i metali trudnoobrabialnych

-
- Wiercenie otworów w elementach konstrukcyjnych z twardszych gatunków stali
 - Praca seryjna, gdzie wymagana jest powtarzalność i długa trwałość narzędzia
 - Zastosowania warsztatowe i produkcyjne z użyciem wiertarki stołowej lub słupowej
 - Wiercenie w materiałach, w których wiertła HSS ulegają szybkiemu stępieniu

Użytkowanie i konserwacja

Węglik spiekany jest materiałem twardym, lecz jednocześnie kruchym — wykazuje niższą odporność na uderzenia i obciążenia dynamiczne niż stal szybkoobrotowa. Przed przystąpieniem do pracy należy uwzględnić kilka istotnych zasad eksploatacyjnych.

Wymagania dotyczące prowadzenia narzędzia

Wiertło z płytką z węglika spiekane nie toleruje pracy udarowej ani bocznych obciążeń wynikających z niewspółosiowości wiertarki i obrabianego elementu. Zaleca się stosowanie wiertarki stołowej lub słupowej z precyzyjnym mocowaniem detalu. Ręczne prowadzenie wiertarki zwiększa ryzyko bocznego ugięcia wiertła i pęknięcia płytki.

Dobór parametrów skrawania

Prędkość obrotową należy dostosować do twardości materiału w zakresie 1000–1500 obr./min. Posuw powinien być równomierny — przerywany lub nadmierny posuw zwiększa ryzyko wykruszenia krawędzi skrawającej. W przypadku wiercenia głębszych otworów zalecane jest stopniowe wycofywanie wiertła w celu odprowadzenia wiórów i ograniczenia nagrzewania.

Czego unikać

Wiertła z węglikiem spiekany nie należy używać w wiertarkach udarowych ani w trybie udaru. Nie jest ono przeznaczone do betonu, kamienia ani innych materiałów mineralnych — do tych zastosowań stosuje się wiertła z inaczej ukształtowaną geometrią płytki. Gwałtowne zmiany kierunku lub kąta wiercenia mogą doprowadzić do pęknięcia płytki.