

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-stopniowe-hss-tialn-4-12mm-g38560-geko-p-33058.html>

Wiertło stopniowe HSS TiAlN 4-12mm G38560 GEKO

Cena brutto	16,53 zł
Cena netto	13,44 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38560
Kod producenta	G38560
Kod EAN	5901477162640
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło stopniowe HSS TiAlN 4-12mm GEKO G38560

Wiertło stopniowe ze stali szybko tnącej HSS z powłoką TiAlN, umożliwiające wiercenie otworów w pięciu średnicach (4, 6, 8, 10, 12 mm) jednym narzędziem. Przeznaczone do obróbki metali nieżelaznych, blach stalowych oraz tworzyw sztucznych.

Zakres średnic 4-12 mm

Materiał HSS TiAlN

Stopniowanie Co 2 mm

Długość robocza 44 mm

Charakterystyka techniczna

Powłoka TiAlN (azotek tytanu glinu)

Zaawansowana powłoka ceramiczna zapewniająca twardość do 3000 HV i odporność na temperatury do 900°C. Umożliwia pracę w warunkach wysokich obciążeń cieplnych, szczególnie przy ograniczonym dostępie do chłodziwa lub pracy na sucho. Zwiększa trwałość wiertła i pozwala na wyższe prędkości skrawania w porównaniu do standardowych powłok TiN.

Stal szybko tnąca HSS

Materiał rdzenia zapewniający podwyższoną zdolność skrawania i odporność na zużycie. HSS charakteryzuje się odpornością na wysokie temperatury generowane podczas wiercenia oraz zachowaniem twardości w szerokim zakresie temperatur roboczych. Połączenie stali HSS z powłoką TiAlN daje optymalny stosunek wytrzymałości do odporności na ścieranie.

Konstrukcja stopniowa

Pięć stopni o średnicach 4, 6, 8, 10 i 12 mm pozwala na wykonanie otworów w różnych rozmiarach bez konieczności zmiany narzędzia. Stopniowanie co 2 mm umożliwia precyzyjne powiększanie otworów. Długość robocza 44 mm wystarcza do wiercenia w blachach o standardowych grubościach stosowanych w instalacjach i konstrukcjach metalowych.

Uchwyt cylindryczny

Standardowy trzpień cylindryczny zapewnia kompatybilność z wiertarkami ręcznymi i stacjonarnymi wyposażonymi w uchwyty wiertarskie. Średnica uchwyty dostosowana do typowych uchwytów szybkozaciskowych oraz kluczowych stosowanych w elektronarzędziach i maszynach wiertarskich.

Specyfikacja techniczna

Model	G38560
Typ wiertła	Stopniowe
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka	TiAlN (azotek tytanu glinu)
Typ uchwyty	Cylindryczny
Średnice wiercenia	4, 6, 8, 10, 12 mm
Stopniowanie	Co 2 mm
Długość całkowita	64 mm
Długość robocza	44 mm
Materiały obrabiane	Metale nieżelazne, blachy stalowe, tworzywa sztuczne
Opakowanie	Plastikowy pojemnik z otworem montażowym

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w blachach stalowych o grubości do 3 mm
- Obróbka metali nieżelaznych: aluminium, miedź, mosiądz, brąz
- Wykonywanie otworów w obudowach i puszkach instalacyjnych
- Powiększanie istniejących otworów bez konieczności wymiany narzędzia

-
- Wiercenie w tworzywach sztucznych: PVC, poliwęglan, akryl
 - Prace instalacyjne w szafach sterowniczych i rozdzielniach elektrycznych
 - Obróbka blach karoserii w naprawach blacharskich
 - Wykonywanie otworów przelotowych w profilach i kształtownikach aluminiowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Powłoka TiAlN umożliwia pracę przy wyższych prędkościach obrotowych niż standardowe wiertła HSS. Dla blach stalowych zalecane obroty: 500-1000 obr/min w zależności od średnicy. Dla aluminium można zwiększyć prędkość do 1500-2000 obr/min. Mimo odporności powłoki na wysokie temperatury, stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego wydłuża żywotność wiertła, szczególnie przy wierceniu w stalach.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i ewentualnych pozostałości materiału obrabianego. Powłoka TiAlN nie wymaga specjalnej konserwacji, ale przechowywanie w oryginalnym plastikowym pojemniku zabezpiecza krawędzie skrawające przed uszkodzeniem. Unikać kontaktu z substancjami żrącymi, które mogą uszkodzić powłokę. Regularne sprawdzanie stanu ostrza pozwala na wczesne wykrycie zużycia.

Określanie grubości materiału

Przed rozpoczęciem wiercenia należy upewnić się, że grubość materiału nie przekracza długości roboczej wiertła (44 mm). W przypadku blach wielowarstwowych lub materiałów kompozytowych zaleca się wykonanie próbnego otworu w odpadzie materiału w celu określenia optymalnych parametrów pracy. Dla otworów przelotowych w grubszych materiałach można zastosować technikę wiercenia stopniowego od mniejszej średnicy.