

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-stopniowe-hss-tialn-4-39mm-g38563-geko-p-33061.html>

Wiertło stopniowe HSS TiAlN 4-39mm G38563 GEKO

Cena brutto	53,21 zł
Cena netto	43,26 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38563
Kod producenta	G38563
Kod EAN	5901477162671
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło stopniowe HSS TiAlN 4-39mm GEKO G38563

Wiertło stopniowe ze stali szybko tnącej HSS z powłoką TiAlN, umożliwiające wiercenie 13 różnych średnic otworów w zakresie 4-39 mm bez konieczności wymiany narzędzia. Przeznaczone do obróbki metali nieżelaznych, blach stalowych oraz tworzyw sztucznych.

Zakres średnic 4-39 mm

Materiał HSS + TiAlN

Stopniowanie Co 3 mm (13 stopni)

Długość robocza 82 mm

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał bazowy o podwyższonej twardości i odporności na ścieranie. HSS (High Speed Steel) zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet przy intensywnej pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu ze standardowymi stalami narzędziowymi.

Powłoka TiAlN

Azotek tytanu glinu tworzy warstwę o twardości przekraczającej 3000 HV. Powłoka redukuje tarcie, obniża temperaturę w strefie skrawania i chroni przed zużyciem adhezyjnym. Umożliwia pracę bez chłodziwa lub przy jego ograniczonym dopływie, co ma znaczenie przy wierceniu w trudno dostępnych miejscach.

Konstrukcja stopniowa

13 stopni co 3 mm pozwala na wiercenie otworów o różnych średnicach bez wymiany narzędzia. Rozwiązanie to przyspiesza pracę przy montażu instalacji elektrycznych, hydraulicznych czy przy obróbce obudów urządzeń, gdzie potrzebne są otwory o zróżnicowanych wymiarach.

Uchwyt cylindryczny

Standardowy trzon cylindryczny zapewnia kompatybilność z wiertarkami i wkrętarkami wyposażonymi w uchwyty szybkoobrotowe oraz uchwyty kluczowe. Średnica uchwytu dostosowana do typowych zastosowań w narzędziach ręcznych i stacjonarnych.

Specyfikacja techniczna

Model	G38563
Typ	Wiertło stopniowe
Materiał	Stal HSS
Powłoka	TiAlN (azotek tytanu glinu)
Typ uchwytu	Cylindryczny
Średnice wiercenia	4, 6, 9, 12, 15, 18, 21, 24, 27, 30, 33, 36, 39 mm
Stopniowanie	Co 3 mm (13 stopni)
Długość całkowita	107 mm
Długość robocza	82 mm
Opakowanie	Plastikowy pojemnik z otworem do zawieszenia

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w szafkach sterowniczych i obudowach urządzeń elektronicznych
- Obróbka blach stalowych o grubości do 3-4 mm w instalacjach wentylacyjnych
- Wykonywanie otworów przelotowych w profilach aluminiowych i metalach nieżelaznych
- Wiercenie w tworzywach sztucznych technicznych (ABS, poliwęglan, polietylen)
- Prace instalacyjne wymagające otworów o różnych średnicach bez częstej zmiany narzędzia
- Rozwiercanie istniejących otworów do większych średnic w blachach i płytach
- Obróbka paneli kompozytowych i laminatów w budownictwie kontenerowym
- Przygotowanie otworów pod złącza i przepusty kablowe w konstrukcjach metalowych

Materiały obrabiane

Wiertło przeznaczone do metali nieżelaznych (aluminium, miedź, mosiądz, brąz), blach stalowych niskostopowych o grubości do 4 mm oraz tworzyw sztucznych. Nie jest zalecane do stali nierdzewnych, utwardzonych i materiałów o twardości przekraczającej 45 HRC.

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do średnicy wiercenia i materiału obrabianego. Dla blach stalowych zaleca się 300-600 obr/min dla średnic 4-15 mm i 200-400 obr/min dla średnic 18-39 mm. W przypadku aluminium prędkość można zwiększyć o 30-50%. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku, który prowadzi do przegrzania krawędzi skrawających.

Chłodzenie

Powłoka TiAlN umożliwia pracę bez chłodziwa przy krótkich cyklach wiercenia. Przy intensywnej obróbce lub wierceniu serii otworów zaleca się stosowanie chłodziwa lub przerwy technologiczne pozwalające na odprowadzenie ciepła. W przypadku tworzyw sztucznych należy unikać przegrzania materiału, które prowadzi do jego odkształcenia.

Ostrzenie

Wiertła stopniowe wymagają specjalistycznego sprzętu do ostrzenia ze względu na geometrię stopni. Regeneracja powinna być wykonywana przez serwisy dysponujące szlifierkami do narzędzi kształtowych. Próby ręcznego ostrzenia mogą prowadzić do uszkodzenia geometrii i utraty koncentryczności.

Przechowywanie

Wiertło należy przechowywać w dołączonym plastikowym pojemniku, chroniącym krawędzie skrawające przed uszkodzeniami mechanicznymi. Unikać kontaktu z wilgocią i substancjami korozyjnymi. Po zakończeniu pracy warto oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego.