

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-stopniowe-hss-tialn-4-52mm-dlugosc-82mmm-g38565-geko-p-33196.html>

Wiertło stopniowe HSS TiAlN 4-52mm długość 82mm G38565 GEKO

Cena brutto	60,62 zł
Cena netto	49,28 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38565
Kod producenta	G38565
Kod EAN	5901477163760
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło stopniowe HSS TiAlN 4-52mm GEKO G38565

Wiertło stopniowe ze stali szybko tnącej HSS z powłoką TiAlN, umożliwiające wiercenie otworów o średnicach od 4 do 52 mm w jednym narzędziu. Przeznaczone do obróbki metali nieżelaznych, blach stalowych i tworzyw sztucznych.

Zakres średnic 4-52 mm

Materiał **Stal HSS**

Powłoka **TiAlN**

Długość robocza **80 mm**

Charakterystyka techniczna

Powłoka TiAlN (azotek tytanu glinu)

Zaawansowana powłoka ceramiczna zapewniająca twardość do 3000 HV. Zwiększa odporność na ścieranie i umożliwia pracę w temperaturach do 800°C. Szczególnie przydatna przy obróbce na sucho lub z ograniczonym chłodzeniem, gdzie standardowe wiertła szybko tracą ostrość.

Stal szybko tnąca HSS

Rdzeń wykonany ze stali szybko tnącej charakteryzuje się podwyższoną odpornością na obciążenia mechaniczne i cieplne. Materiał zachowuje twardość nawet przy nagraniu do 600°C, co zapobiega deformacji krawędzi skrawających podczas intensywnej pracy.

Stopniowanie co 4 mm

Wiertło oferuje 13 stałych średnic od 4 do 52 mm z równym odstępem 4 mm. Eliminuje potrzebę wymiany narzędzia podczas wiercenia otworów o różnych średnicach, co przyspiesza pracę i zwiększa powtarzalność wymiarową.

Uchwyt cylindryczny

Trzpień cylindryczny o średnicy dostosowanej do standardowych uchwytów wiertarskich. Zapewnia stabilne mocowanie w wiertarkach udarowych, wkrętarkach akumulatorowych oraz wiertarkach stołowych z uchwytem samozaciskowym.

Specyfikacja techniczna

Model	G38565
Producent	GEKO
Typ wiertła	Stopniowe
Materiał rdzenia	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka	TiAlN (azotek tytanu glinu)
Zakres średnic	4-52 mm
Dostępne średnice	4, 8, 12, 16, 20, 24, 28, 32, 36, 40, 44, 48, 52 mm
Stopniowanie	Co 4 mm (13 stopni)
Długość całkowita	104 mm
Długość robocza	80 mm
Typ uchwytu	Cylindryczny
Opakowanie	Plastikowy pojemnik z zawieszka

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w blachach stalowych o grubości do 3 mm
- Obróbka metali nieżelaznych: aluminium, miedzi, mosiądzu
- Wiercenie w tworzywach sztucznych: PVC, poliwęglan, pleksi
- Powiększanie istniejących otworów bez konieczności centrowania
- Prace instalacyjne w obudowach elektrycznych i skrzynkach rozdzielczych
- Montaż instalacji wentylacyjnych i klimatyzacyjnych

-
- Obróbka profili aluminiowych w stolarce budowlanej
 - Prace serwisowe przy naprawach sprzętu AGD i elektroniki

Materiały do obróbki

Metale nieżelazne

Wiertło sprawdza się w obróbce aluminium, mosiądzu, miedzi i ich stopów. Powłoka TiAlN zapobiega przywieraniu wiórów aluminiowych do krawędzi skrawających, co jest częstym problemem przy wierceniu tego materiału.

Blachy stalowe

Przeznaczone do blach o grubości do 3 mm. Przy większych grubościach zaleca się wiercenie wstępne mniejszym wiertłem standardowym, a następnie powiększanie otworu wiertłem stopniowym.

Tworzywa sztuczne

Obróbka PVC, poliwęglanu, pleksi oraz innych tworzyw termoplastycznych. Geometria stopniowa minimalizuje ryzyko pęknięć materiału podczas wiercenia.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć punkt wiercenia punktakiem lub wiertłem centrującym, co zapobiega ześlizgiwaniu się narzędzia. Przy wierceniu blach zaleca się podłożenie pod materiał drewnianej deski, która zapobiegnie wyginaniu blachy i poszarpaniu krawędzi otworu.

Wiertło stopniowe wymaga niższych obrotów niż wiertła standardowe. Zalecana prędkość obrotowa wynosi 300-800 obr/min w zależności od obrabianego materiału i średnicy otworu. Zbyt wysokie obroty prowadzą do przegrzania powłoki i skrócenia żywotności narzędzia.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Powłoka TiAlN nie wymaga specjalnej konserwacji, jednak zaleca się przechowywanie narzędzia w suchym miejscu, w oryginalnym pojemniku.

Ostrzenie

Wiertła stopniowe z powłoką TiAlN nie nadają się do ostrzenia w warunkach warsztatowych. Próba ostrzenia usuwa powłokę ochronną, co drastycznie skraca żywotność narzędzia. Po stępieniu wiertło należy wymienić na nowe.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestaw wiertel HSS z powłoką, punktaki do oznaczania miejsc wiercenia oraz olej do obróbki metali, który wydłuża żywotność narzędzi przy intensywnym użytkowaniu.