

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-stozkowe-4-12mm-geko-g38504-p-19226.html>



## Wiertło stożkowe 4-12mm GEKO G38504

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>G38504</b>
Kod producenta	<b>G38504</b>
Kod EAN	<b>5901477124884</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło stożkowe 4-12mm GEKO G38504

Wiertło stopniowe ze stali szybko tnącej HSS z powłoką TiN, umożliwiające wiercenie otworów w pięciu średnicach bez konieczności wymiany narzędzia. Przeznaczone do obróbki metali nieżelaznych, blach stalowych oraz tworzyw sztucznych.

Zakres średnic 4-12 mm

Materiał HSS TiN

Liczba stopni 5 stopni

Stopniowanie co 2 mm

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał podstawowy zapewnia twardość niezbędną do skrawania metali. HSS (High Speed Steel) zachowuje ostrość krawędzi tnących przy intensywnym użytkowaniu i nie traci właściwości przy podwyższonej temperaturze powstającej podczas wiercenia.

#### Powłoka TiN (azotek tytanu)

Warstwa azotku tytanu zwiększa twardość powierzchni wiertła i redukuje współczynnik tarcia. Rezultat to mniejsze nagrzewanie się

narzędzia, wolniejsze zużycie ostrza oraz możliwość obróbki materiałów trudnoskrawalnych bez utraty parametrów skrawania.

### Konstrukcja stożkowa

Stopniowy profil eliminuje potrzebę wymiany wiertel przy wierceniu otworów różnych średnic. Każdy stopień oznaczony jest wymiarowo, co umożliwia precyzyjne uzyskanie żądanej średnicy otworu poprzez kontrolę głębokości wiercenia.

### Uchwyt cylindryczny

Trzon o przekroju okrągłym współpracuje z uchwytami wiertarskimi standardowych wiertarek i wkrętarek. Wymaga zastosowania uchwytu szybkoobrotowego lub kluczowego o odpowiedniej rozpiętości szczęk.

## Specyfikacja techniczna

Model	G38504
Typ wiertła	Stopniowe (stożkowe)
Materiał	Stal HSS
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Typ uchwytu	Cylindryczny
Średnice otworów	4 mm, 6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm
Stopniowanie	Co 2 mm
Liczba stopni	5
Opakowanie	Plastikowy pojemnik z otworem montażowym

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów w blachach stalowych o grubości do 3 mm
- Obróbka metali nieżelaznych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych: PVC, polietylen, polipropylen
- Powiększanie istniejących otworów bez konieczności wymiany wiertła
- Fazowanie krawędzi otworów poprzez częściowe zagłębienie stopnia
- Prace instalacyjne wymagające wielu średnic otworów w jednym miejscu
- Montaż instalacji elektrycznych i sanitarnych
- Prace blacharskie w motoryzacji i przemyśle

## Użytkowanie i konserwacja

### Parametry wiercenia

---

Stosuj obroty dostosowane do obrabianego materiału: dla stali 500-800 obr/min, dla aluminium 1000-1500 obr/min, dla tworzyw sztucznych 800-1200 obr/min. Przy wierceniu blach cieńszych niż 2 mm użyj podkładki drewnianej od strony wyjścia wiertła, aby uniknąć wywinięcia materiału.

### **Chłodzenie i smarowanie**

Podczas wiercenia stali zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego. Przy obróbce aluminium można używać nafty lub spirytusu, co zapobiega przyklejaniu się wiórów do krawędzi tnących. Tworzywa sztuczne wierć na sucho z przerwami dla odprowadzenia ciepła.

### **Utrzymanie ostrości**

Po użyciu czyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Powłoka TiN nie wymaga dodatkowego zabezpieczenia, ale przechowuj narzędzie w oryginalnym pojemniku, aby uniknąć uszkodzeń mechanicznych krawędzi tnących. Przy zauważalnym stępieniu wiertła można naostrzyć, jednak proces ten usuwa część powłoki TiN.

### **Produkty powiązane**

Do pracy z wiertłem stożkowym przydatne będą: chłodziwo do metali, olej skrawający, ścisk do blach przy wierceniu cienkich materiałów, znacznik do metalu do oznaczania punktów wiercenia oraz zestaw pilników do ewentualnego doszlifowania krawędzi otworów.