

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-stozkowe-4-32mm-geko-g38500-p-19222.html>

## Wiertło stożkowe 4-32mm GEKO G38500

Cena brutto	<b>12,54 zł</b>
Cena netto	<b>10,20 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G38500</b>
Kod producenta	<b>G38500</b>
Kod EAN	<b>5901477114038</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło stożkowe 4-32mm GEKO G38500

Wiertło stopniowe ze stali szybko tnącej HSS z powłoką TiN, umożliwiające wykonanie otworów w 15 średnicach bez konieczności wymiany narzędzia. Przeznaczone do obróbki metali nieżelaznych, blach stalowych oraz tworzyw sztucznych.

Zakres średnic 4-32 mm

Materiał Stal HSS

Powłoka TiN

Liczba stopni 15 stopni

### Charakterystyka techniczna

#### Konstrukcja stopniowa

Wiertło posiada 15 stopni co 2 mm (4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32 mm). Eliminuje to konieczność posiadania zestawu osobnych wiertel, co przyspiesza pracę przy wierceniu otworów o różnych średnicach w tym samym materiale.

#### Stal szybko tnąca HSS

HSS (High Speed Steel) to stal narzędziowa zawierająca wolfram, molibden i wanad. Charakteryzuje się odpornością na wysokie

temperatury powstające podczas wiercenia oraz zachowaniem twardości krawędzi skrawających przy prędkościach obrotowych typowych dla wiertel do metalu.

### Powłoka TiN (azotek tytanu)

Warstwa TiN naniesiona metodą PVD zwiększa twardość powierzchni do ok. 2300 HV, redukuje współczynnik tarcia i działa jako bariera termiczna. W praktyce oznacza to dłuższą żywotność ostrza, możliwość pracy przy wyższych prędkościach oraz mniejsze ryzyko przywierania wiórów do wiertła.

### Uchwyt cylindryczny

Trzon wiertła ma przekrój cylindryczny, co zapewnia kompatybilność ze standardowymi uchwytami wiertarskimi (szczękowe, szybkomocujące). Średnica uchwytu dostosowana jest do parametrów wiertła i typowych wiertarek ręcznych oraz stacjonarnych.

## Specyfikacja techniczna

Model	G38500
Typ wiertła	Stopniowe (stożkowe)
Materiał podstawowy	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Zakres średnic	4-32 mm
Liczba stopni	15
Stopniowanie	Co 2 mm
Średnice dostępne	4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32 mm
Typ uchwytu	Cylindryczny
Opakowanie	Plastikowy pojemnik z otworem montażowym

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w blachach stalowych o grubości do 3 mm
- Obróbka metali nieżelaznych: aluminium, mosiądz, miedź
- Wykonywanie otworów w obudowach i panelach z tworzyw sztucznych
- Powiększanie istniejących otworów bez konieczności wymiany wiertła
- Prace instalacyjne w elektryce i elektronice (otwory pod przepusty, złącza)
- Modelarstwo i prototypowanie
- Obróbka płyt PCB i laminatów
- Wiercenie w profilach aluminiowych i konstrukcjach z blach cienkich

## Użytkowanie i konserwacja

---

## Parametry pracy

Dla blach stalowych stosuj prędkość obrotową 500-800 obr/min przy grubości do 2 mm. Dla aluminium i mosiądzu możliwe jest zwiększenie prędkości do 1200 obr/min. Używaj chłodzenia (emulsja, olej obróbkowy) przy pracy z metalami, co wydłuża żywotność powłoki TiN i poprawia jakość otworu.

## Technika wiercenia

Rozpoczynaj wiercenie od najniższego stopnia, aby zapewnić centrowanie. Wywieraj stały, umiarkowany docisk — zbyt duża siła może spowodować przegrzanie i uszkodzenie ostrza. Po przejściu przez materiał zmniejsz docisk, aby uniknąć wyrwania materiału od spodu.

## Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Sprawdź stan krawędzi skrawających — uszkodzenia powłoki TiN (odpryski, ścieranie) sygnalizują konieczność wymiany wiertła. Przechowuj w oryginalnym opakowaniu, aby chronić ostrza przed uszkodzeniami mechanicznymi.

## Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem stopniowym: chłodziwo do obróbki metali, znacznik do metalu (punktak), imadło warsztatowe do stabilizacji materiału, zestaw pilników do usuwania zadziorów po wierceniu.