

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-stozkowe-4-39mm-geko-g38501-p-19223.html>

Wiertło stożkowe 4-39mm GEKO G38501

Cena brutto	19,48 zł
Cena netto	15,84 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38501
Kod producenta	G38501
Kod EAN	5901477114045
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło stożkowe 4-39mm GEKO G38501

Wiertło stopniowe HSS z powłoką TiN umożliwiające wykonanie 13 różnych średnic otworów jednym narzędziem. Przeznaczone do obróbki metali nieżelaznych, blach stalowych i tworzyw sztucznych.

Zakres średnic 4-39 mm

Materiał HSS TiN

Stopniowanie co 3 mm

Liczba stopni 13 średnic

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja stożkowa

Stopniowa budowa pozwala na wykonanie otworów o 13 różnych średnicach bez konieczności wymiany narzędzia. Średnice: 4, 6, 9, 12, 15, 18, 21, 24, 27, 30, 33, 36, 39 mm z regularnym odstępem co 3 mm. Rozwiązanie skraca czas pracy przy wierceniu serii otworów o różnych wymiarach.

Stal szybko tnąca HSS

Materiał bazowy charakteryzuje się odpornością na wysokie temperatury generowane podczas wiercenia. HSS (High Speed Steel) zachowuje twardość i ostrość krawędzi skrawających nawet przy intensywnej pracy, co przekłada się na powtarzalność wymiarów wykonywanych otworów.

Powłoka TiN (azotek tytanu)

Warstwa azotku tytanu o charakterystycznej złotej barwie zwiększa twardość powierzchni wiertła i redukuje współczynnik tarcia. Efekt: mniejszy opór podczas skrawania, niższa temperatura pracy, wydłużona żywotność ostrza. Powłoka TiN sprawdza się szczególnie przy obróbce materiałów trudnoskrawalnych.

Uchwyt cylindryczny

Standardowy trzpień cylindryczny zapewnia kompatybilność z wiertarkami i wkrętarkami wyposażonymi w uchwyty samozaciskowe (bezkluczykowe) oraz tradycyjne uchwyty kluczykowe. Sprawdź średnicę uchwytu w elektronarzędziu przed zakupem.

Specyfikacja techniczna

Model	G38501
Typ	Wiertło stopniowe stożkowe
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Zakres średnic	4-39 mm
Dostępne średnice	4, 6, 9, 12, 15, 18, 21, 24, 27, 30, 33, 36, 39 mm
Stopniowanie	Co 3 mm
Liczba stopni	13
Typ uchwytu	Cylindryczny
Opakowanie	Plastikowy pojemnik z otworem montażowym

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w blachach stalowych o grubości do 3 mm
- Obróbka metali nieżelaznych: aluminium, miedź, mosiądz, brąz
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych i kompozytach
- Powiększanie i kalibrowanie istniejących otworów
- Fazowanie krawędzi otworów
- Prace instalacyjne w szafach sterowniczych i obudowach elektrycznych
- Obróbka blach karoserii i elementów nadwozia
- Montaż instalacji wentylacyjnych i klimatyzacyjnych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Stosuj niskie obroty (300-800 obr/min w zależności od materiału i średnicy) i stały, umiarkowany docisk. Zbyt wysokie obroty powodują przegrzanie wiertła i przypalenie powłoki TiN. W przypadku blach grubszych niż 2 mm zaleca się wiercenie z chłodzeniem lub przerwy na schłodzenie narzędzia.

Przygotowanie materiału

Oznacz środek otworu punktakiem lub wiertłem centrującym. Przy wierceniu blach cienkich zastosuj podkładkę drewnianą od spodu, aby uniknąć wywinięcia materiału przy wyjściu wiertła. Zamocuj materiał stabilnie – wiertła stopniowe generują większy moment obrotowy niż standardowe wiertła.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów szczotką lub sprężonym powietrzem. Nie używaj rozpuszczalników agresywnych wobec powłoki TiN. Przechowuj w oryginalnym pojemniku, chroniąc krawędzie skrawające przed uszkodzeniem. Okresowo sprawdzaj ostrość – stępione wiertło można zregenerować na szlifierce, zachowując kąty natarcia.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem stopniowym przydatne mogą być: płyn chłodziwo-smarujący do obróbki metali, punktak do oznaczania miejsc wiercenia, imadło lub ścisk do stabilizacji materiału, okulary ochronne i rękawice robocze.