

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-stozkowe-hss-tin-4-52mm-g38507-geko-p-33197.html>

## Wiertło stożkowe HSS TiN 4-52mm G38507 GEKO

Cena brutto	<b>38,55 zł</b>
Cena netto	<b>31,34 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>G38507</b>
Kod producenta	<b>G38507</b>
Kod EAN	<b>5901477163777</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło stożkowe HSS TiN 4-52mm G38507 GEKO

Wiertło stopniowe ze stali szybko tnącej HSS z powłoką TiN, umożliwiające wiercenie otworów w zakresie średnic od 4 do 52 mm w jednym narzędziu. Przeznaczone do pracy z metalami nieżelaznymi, blachami stalowymi oraz tworzywami sztucznymi.

Zakres średnic 4-52 mm

Materiał HSS + TiN

Stopniowanie co 4 mm

Liczba stopni 13 średnic

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał bazowy zapewnia odpowiednią twardość i wytrzymałość na temperatury generowane podczas wiercenia. HSS (High Speed Steel) zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet przy intensywnej pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu do standardowych wiertel węglowych.

#### Powłoka TiN (azotek tytanu)

Warstwa azotku tytanu o charakterystycznym złotym kolorze zwiększa twardość powierzchni wiertła i redukuje współczynnik tarcia. Dzięki temu narzędzie generuje mniej ciepła podczas pracy, co pozwala na wyższe prędkości obrotowe i wydłuża okresy między ostrzeniami. Powłoka szczególnie sprawdza się przy obróbce materiałów trudnoskrawalnych.

### Konstrukcja stopniowa

Stożkowy kształt z 13 stopniami co 4 mm eliminuje konieczność posiadania zestawu osobnych wiertel. Jedno narzędzie pozwala wykonać otwory o średnicach: 4, 8, 12, 16, 20, 24, 28, 32, 36, 40, 44, 48 i 52 mm. Rozwiązanie oszczędza czas przy pracy wymagającej różnych średnic otworów.

### Uchwyt cylindryczny

Standardowy trzon cylindryczny zapewnia kompatybilność z wiertarkami i wkrętarkami wyposażonymi w uchwyty wiertarskie (szczękowe). Przed zakupem należy sprawdzić maksymalną średnicę uchwytu w posiadanym narzędziu – zalecany uchwyt o pojemności minimum 10 mm.

## Specyfikacja techniczna

Model	G38507
Typ wiertła	Stopniowe (stożkowe)
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Zakres średnic	4-52 mm
Stopniowanie	Co 4 mm
Liczba stopni	13
Średnice dostępne	4, 8, 12, 16, 20, 24, 28, 32, 36, 40, 44, 48, 52 mm
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 laminatach
- Powiększanie istniejących otworów bez konieczności zmiany narzędzia
- Prace instalacyjne wymagające różnych średnic montażowych
- Obróbka obudów urządzeń elektrycznych i elektronicznych
- Montaż instalacji wentylacyjnych i klimatyzacyjnych
- Prace w warsztatach samochodowych przy obsłudze karoserii

---

## Ograniczenia materiałowe

Wiertło nie jest przeznaczone do wiercenia w stali niestopowej o grubości powyżej 3 mm, stali nierdzewnej oraz żeliwie. Do tych materiałów wymagane są wiertła spiralne HSS-Co (z dodatkiem kobaltu) lub wiertła węglkowe. Przy tworzywach sztucznych należy używać niższych prędkości obrotowych, aby uniknąć topienia materiału.

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Parametry pracy

Prędkość obrotowa zależy od obrabianego materiału i średnicy otworu. Dla aluminium zalecane są obroty 1500-3000 obr/min, dla stali miękkiej 500-1000 obr/min, dla tworzyw sztucznych 800-1500 obr/min. Większe średnice wymagają niższych obrotów. Należy stosować posuw ręczny z umiarkowanym naciskiem – nadmierny docisk powoduje przegrzanie i skrócenie żywotności narzędzia.

### Chłodzenie i smarowanie

Przy wierceniu metali zaleca się stosowanie środków chłodząco-smarujących. Dla stali sprawdza się emulsja olejowa lub olej maszynowy, dla aluminium można używać spirytusu lub specjalnych preparatów. Chłodzenie zmniejsza tarcie, odprowadza ciepło i wydłuża trwałość powłoki TiN.

### Czyszczenie i przechowywanie

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry szczotką lub sprężonym powietrzem, a wiertło przetrzeć suchą szmatką. Przechowywanie w dołączonym plastikowym pojemniku chroni krawędzie skrawające przed uszkodzeniami mechanicznymi. Unikać kontaktu z wilgocią, aby zapobiec korozji trzonu.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestaw wiertel spiralnych HSS w mniejszych średnicach (1-13 mm) do precyzyjnych otworów oraz środki chłodząco-smarne dedykowane do obróbki skrawaniem. Przy intensywnej pracy przydatny będzie również ostrzacz do wiertel, pozwalający na regenerację krawędzi skrawających.