

Dane aktualne na dzień: 31-03-2025 15:14

Link do produktu: <https://wiertools.pl/wiertlo-do-usuwania-gwintownikow-5-00-mm-pelnoweglikowe-dla-gwintu-m6-karnasch-201860040-p-12904.html>

## Wiertło do usuwania gwintowników 5,00 mm, pełnowęglkowe, dla gwintu - M6 Karnasch (201860040)



Cena brutto	<b>197,51 zł</b>
Cena netto	<b>160,56 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny</b>
Czas wysyłki	<b>3 - 5 dni</b>
Kod producenta	<b>201860040</b>
Kod EAN	<b>4046781116970</b>

### Opis produktu

Rozwiercanie wiertel w celu usunięcia zakleszczonego gwintownika jest nieekonomiczne. Ze względu na sześciokątny i cylindryczny chwyt wiercenie może być wykonywane na **maszynach CNC**, jak również na maszynach ręcznych z uchwytami trzy- i czteroszczękowymi.

Przy prawidłowym użytkowaniu otwór nie ulega uszkodzeniu we wszystkich materiałach, także w Cu, Al i materiałach utwardzanych.

Za pomocą jednego wiertła można usunąć **od 1 do 5 zakleszczonych gwintowników**.

Dzięki chwytowi sześciokątnemu i cylindrycznemu wiercenie można wykonywać na maszynach CNC, a także na maszynach ręcznych z uchwytami trzy- lub czteroszczękowymi. Ponowne szlifowanie wiertła w celu usunięcia zakleszczonych gwintowników jest nieekonomiczne.

Przy prawidłowym użytkowaniu otwór pod rdzeń nie ulegnie uszkodzeniu we wszystkich materiałach, także w Cu lub Al oraz materiałach hartowanych.

### Parametry skrawania dla wiertarki stołowej i wiertarki kolumnowej

Smarowanie: **na sucho lub na mokro** (ryzyko sklejenia się przy smarowaniu)

Prędkość: **100-1500 obr./min**

### Instrukcja operacji

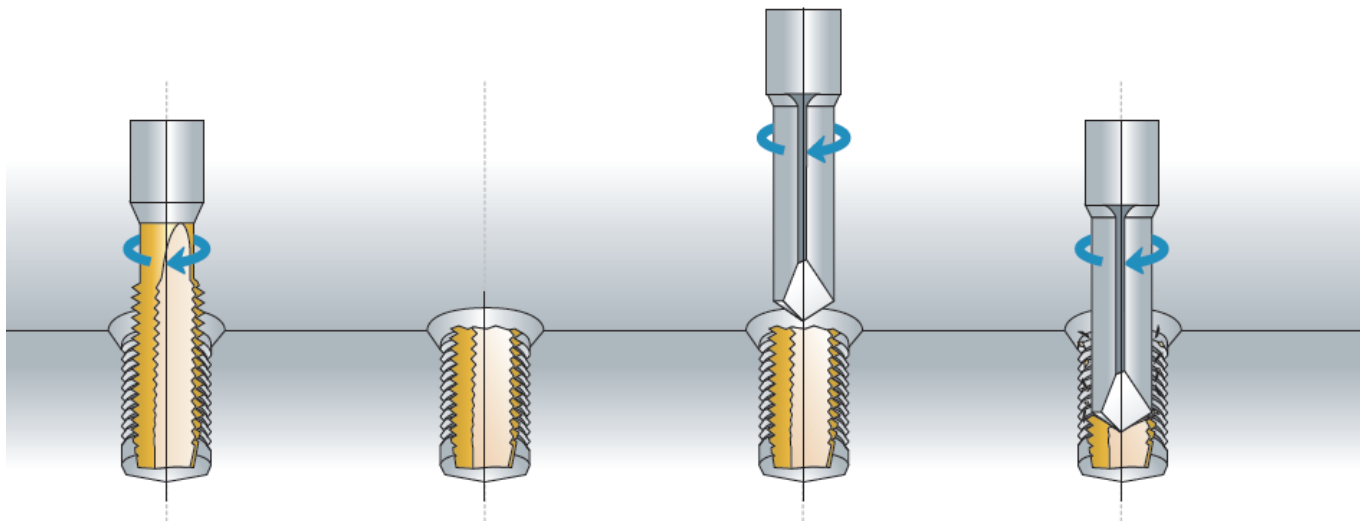
1. Obrabiany przedmiot musi być zamocowany bardzo solidnie i bezpiecznie.
2. Część zachodząca na kran musi być wyrównana z obrabianym przedmiotem.
3. Centrowanie wiertła poprzez wielokrotne centrowanie końcówki. W przypadku centrowania końcówki na maszynie NC należy wybrać niższą prędkość skrawania.
4. Demontaż gwintownika można wykonać na maszynie NC ze smarowaniem (Uwaga: ryzyko sklejenia) lub ręcznie za pomocą wiertarki stołowej lub kolumnowej
5. Pozostałe wióry usunąć sprężonym powietrzem lub rysikiem.
6. Nowe nacięcie gwintu za pomocą nowego gwintownika.
7. Po zakończeniu zakładania nowego wążka proszę sprawdzić dokładność rozmiaru.

### Utwardzana powłoka

Idealny do wszystkich stali.

1. Technologia powlekania: PVD
2. Mikrotwardość: 3500 HV0,05
3. Materiał powłoki: na bazie TiAlN
4. Grubość powłoki: zależna od średnicy

5. Maks. temperatura pracy: 1000 stopni C
6. Nasza specjalna powłoka Hardcoat osiąga doskonałe wyniki podczas gwintowania ze względu na wysoką twardość, a jednocześnie elastyczną strukturę warstw.



Średnica robocza [d1]: **5,00 mm**  
Średnica uchwyty [d2]: **6,00 mm**  
Długość całkowita [l1]: **50,00 mm**  
Długość robocza [l3]: **23,00 mm**  
Rozmiar gwintu: **M6**