

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/kplwiertel-srebrnych-do-met.geko-1-10mm19szt-g38214-p-19207.html>

Kpl.wiertel srebrnych do met.GEKO 1-10mm/19szt G38214

Cena brutto	19,33 zł
Cena netto	15,72 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38214
Kod producenta	G38214
Kod EAN	5901477110443
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Zestaw wiertel do metalu HSS GEKO G38214 (1-10 mm, 19 szt.)

Kompletny zestaw wiertel ze stali szybko tnącej HSS do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, metalach kolorowych i stopach. Wiertła z uchwytem cylindrycznym i dwustopniowym szlifowaniem wierzchołka pod kątem 135°.

Materiał **Stal HSS**

Zakres średnic **1-10 mm**

Liczba elementów **19 szt.**

Kąt wierzchołka **135°**

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał charakteryzujący się odpornością na wysokie temperatury powstające podczas wiercenia. Umożliwia pracę z prędkościami skrawania wyższymi niż w przypadku standardowych wiertel węglowych, co przekłada się na większą wydajność wiercenia.

Dwustopniowe szlifowanie 135°

Kąt wierzchołka 135° zapewnia lepsze centrowanie wiertła i zmniejsza siłę osiową potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Dwustopniowe szlifowanie poprawia odprowadzanie wiórów i redukuje ryzyko zakleszczenia wiertła w materiale.

Uchwyt cylindryczny

Wiertła posiadają cylindryczny trzpień, który pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich (szczękowych) stosowanych w wiertarkach ręcznych i stacjonarnych. Maksymalna średnica uchwytu zależy od możliwości chwytu wiertarki.

Metalowe pudełko

Zestaw dostarczany w wytrzymałym pudełku metalowym z oznaczeniami średnic. Ułatwia przechowywanie, transport i szybki dobór odpowiedniego rozmiaru wiertła do konkretnego zastosowania.

Specyfikacja techniczna

Model	G38214
Materiał	Stal szybkoobrotowa HSS (High Speed Steel)
Liczba elementów	19 szt.
Zakres średnic	1,0 - 10,0 mm
Rozmiary wiertel	1,0 / 1,5 / 2,0 / 2,5 / 3,0 / 3,5 / 4,0 / 4,5 / 5,0 / 5,5 / 6,0 / 6,5 / 7,0 / 7,5 / 8,0 / 8,5 / 9,0 / 9,5 / 10,0 mm
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	135°
Szlifowanie	Dwustopniowe
Opakowanie	Metalowe pudełko

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w stopach metali
- Prace warsztatowe i monterskie
- Instalacje elektryczne i hydrauliczne
- Prace ślusarskie i konstrukcyjne
- Naprawa i konserwacja maszyn
- Montaż elementów metalowych

Dobór prędkości wiercenia

Prędkość obrotowa wiertła zależy od twardości materiału i średnicy wiertła. Dla stali konstrukcyjnych zaleca się prędkości 20-30 m/min, dla aluminium 60-100 m/min. Wiertła o mniejszych średnicach wymagają wyższych obrotów. Stosowanie chłodziwa (np. oleju do cięcia) wydłuża żywotność narzędzia.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy dokładnie zamocować wiertło w uchwycie wiertarki, upewniając się, że trzpień jest całkowicie wsunięty. Materiał obrabiany powinien być stabilnie zamocowany.

Podczas pracy wiertłem HSS wskazane jest stosowanie chłodziwa, szczególnie przy wierceniu otworów o większych średnicach lub w materiałach o podwyższonej twardości. Chłodziwo zmniejsza tarcie, odprowadza ciepło i zapobiega przypalaniu krawędzi tnących.

Po zakończeniu pracy wiertła należy oczyścić z wiórów i zabrudzeń, a następnie zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywanie w oryginalnym pudełku zapobiega uszkodzeniom mechanicznym i ułatwia organizację narzędzi.

Ostrzenie wiertel HSS

Wiertła HSS można wielokrotnie ostrzyć za pomocą szlifierki z tarczą elektrokorundową. Podczas ostrzenia należy zachować oryginalny kąt wierzchołka (135°) oraz symetrię krawędzi tnących. Przegrzanie wiertła podczas ostrzenia może spowodować utratę twardości stali HSS.

Produkty powiązane

Do pracy z tym zestawem mogą być przydatne: chłodziwo do obróbki metali, znaczniki do metalu, wiertarka udarowa lub stacjonarna, imadło warsztatowe, okulary ochronne.