

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertla-do-zgrzewow-punktowych-3szt-6-5mm-8mm-10mm-geko-g39750-p-24479.html>



Wiertła do zgrzewów punktowych 3szt. 6,5mm 8mm 10mm GEKO G39750

Cena brutto	39,49 zł
Cena netto	32,11 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G39750
Kod producenta	G39750
Kod EAN	5901477159039
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertła do zgrzewów punktowych 3 szt. 6,5mm 8mm 10mm GEKO G39750

Zestaw trzech wiertel koronowych ze stali szybko tnącej HSS-Co przeznaczonych do wiercenia zgrzewów punktowych w karoserii samochodowej. Powłoka kobaltowa zwiększa twardość krawędzi tnących i wydłuża okres eksploatacji narzędzi przy pracy w trudnych warunkach.

Materiał HSS-Co

Średnice 6,5 / 8 / 10 mm

Ilość sztuk 3 szt.

Model G39750

Charakterystyka techniczna

Stal HSS-Co (kobaltowa)

Stop stali szybko tnącej z dodatkiem kobaltu (zazwyczaj 5-8%) zwiększa twardość i odporność na wysoką temperaturę powstającą podczas wiercenia. Pozwala to na dłuższą pracę bez utraty ostrości krawędzi tnących, szczególnie przy wierceniu stali o podwyższonej twardości.

Kieł centrujący

Wykonany z hartowanej stali element zapewniający stabilne pozycjonowanie wiertła w punkcie zgrzewu. Zapobiega ześlizgiwaniu się narzędzia podczas rozpoczynania wiercenia, co zwiększa precyzję i bezpieczeństwo pracy.

Konstrukcja koronowa

Wiertło koronowe wycina otwór w kształcie pierścienia, pozostawiając centralny rdzeń materiału. Rozwiązanie to zmniejsza opór wiercenia i ilość generowanego ciepła w porównaniu do tradycyjnych wiertel spiralnych, co przekłada się na szybszą pracę i mniejsze zużycie narzędzia.

Zestaw trzech średnic

Średnice 6,5 mm, 8 mm i 10 mm odpowiadają najczęściej spotykanym rozmiarom zgrzewów punktowych w karoseriach samochodowych. Zestaw umożliwia wykonanie prac przy różnych typach połączeń bez konieczności dokupowania dodatkowych narzędzi.

Specyfikacja techniczna

Model	G39750
Producent	GEKO
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Średnice w zestawie	6,5 mm, 8,0 mm, 10,0 mm
Liczba elementów	3 szt.
Typ wiertła	Koronowe
Opakowanie	Pudełko

Zastosowanie

- Wiercenie zgrzewów punktowych w karoseriach samochodowych podczas napraw blacharskich
- Demontaż elementów karoserii połączonych zgrzewaniem punktowym
- Przygotowanie otworów pod nowe zgrzewy lub nity w blachach stalowych
- Prace w warsztatach blacharskich i lakierniczych
- Naprawa wypadkowa pojazdów wymagająca wymiany elementów karoserii
- Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 3 mm (typowe zgrzewy punktowe)

Jak wybrać odpowiednią średnicę wiertła?

Średnica wiertła powinna być dostosowana do średnicy zgrzewu punkowego. Zazwyczaj zgrzewy w karoseriach samochodowych mają średnicę 5-9 mm. Wiertło powinno być nieznacznie większe od zgrzewu, aby skutecznie go usunąć bez nadmiernego

uszkodzenia otaczającej blachy. W przypadku wątpliwości warto zacząć od mniejszej średnicy.

Użytkowanie i konserwacja

Zalecenia dotyczące pracy

Podczas wiercenia zgrzewów punktowych zaleca się stosowanie obrotów w zakresie 500-800 obr/min dla wiertel o średnicy 6,5-10 mm. Zbyt wysokie obroty mogą prowadzić do przegrzania krawędzi tnących i utraty twardości powłoki kobaltowej. Wiercenie należy prowadzić z umiarkowanym dociskiem, pozwalając narzędziu samodzielnie wcinać się w materiał.

Chłodzenie i smarowanie

Przy intensywnej pracy zaleca się stosowanie środków chłodząco-smarujących, które zmniejszają tarcie i odprowadzają ciepło. Można zastosować specjalne płyny do obróbki metali lub w warunkach warsztatowych lekkie oleje maszynowe. Chłodzenie przedłuża żywotność wiertła i poprawia jakość wykonywanych otworów.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy wiertła należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału. Krawędzie tnące można okresowo sprawdzać pod kątem uszkodzeń i zużycia. Przechowywanie w oryginalnym pudełku zabezpiecza narzędzia przed uszkodzeniami mechanicznymi i korozją.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami do zgrzewów punktowych przydatne mogą być: wiertarki kątowe lub wiertarko-wkrętarki z regulacją obrotów, środki chłodząco-smarne do obróbki metali, zestawy do nitowania jako alternatywna metoda łączenia blach po usunięciu zgrzewów.