

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	38,55 zł
Cena netto	31,34 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
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 powypadkowa 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 punktowego. 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.