

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-1-5mm-geko-g39015-p-19230.html>



## Wiertło do met. HSS 1,5mm GEKO G39015

Cena brutto	<b>3,01 zł</b>
Cena netto	<b>2,45 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>G39015</b>
Kod producenta	<b>G39015</b>
Kod EAN	<b>5901477110528</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 1,5 mm GEKO G39015

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów w metalach. Średnica 1,5 mm sprawdza się w pracach wymagających dokładności i stabilności podczas obróbki.

Średnica 1,5 mm

Materiał HSS

Zastosowanie Metal

Model G39015

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

High Speed Steel to stop o podwyższonej twardości i odporności na ścieranie. Zachowuje właściwości skrawne nawet przy temperaturach do 600°C, co umożliwia wiercenie z wyższymi prędkościami obrotowymi bez utraty ostrza.

#### Średnica 1,5 mm

Mała średnica przeznaczona do precyzyjnych prac, montażu elementów elektronicznych, tworzenia otworów montażowych w blachach oraz przygotowania otworów pilotujących pod większe wiertła.

### Spiralny kanał wiórowy

Konstrukcja spiralna odprowadza wióry z miejsca wiercenia, zapobiega zatykaniu się otworu i zmniejsza ryzyko przegrzania narzędzia. Zapewnia płynniejszą pracę i wydłuża żywotność wiertła.

### Uniwersalny chwyt walcowy

Standardowy trzpień walcowy pasuje do uchwytów wiertarskich o zakresie od 0,5 mm wzwyż, co zapewnia kompatybilność z większością wiertarek ręcznych i stołowych.

## Specyfikacja techniczna

Model	G39015
Średnica wiertła	1,5 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Przeznaczenie	Wiercenie w metalu
Typ konstrukcji	Wiertło spiralne
Rodzaj chwytu	Walcowy

## Zastosowanie

- Wiercenie w stalach niestopowych i niskostopowych
- Obróbka blach stalowych i aluminiowych
- Tworzenie otworów montażowych w profilach metalowych
- Prace przy montażu elementów elektronicznych
- Wiercenie otworów pilotujących przed gwintowaniem
- Obróbka metali kolorowych: miedź, mosiądz, brąz
- Precyzyjne prace modelarskie i prototypowe
- Naprawa i konserwacja sprzętu mechanicznego

## Użytkowanie i konserwacja

### Parametry wiercenia

Dla średnicy 1,5 mm w stali zalecane obroty to około 2500-3500 obr/min. W aluminium można zwiększyć prędkość do 4000-5000 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

---

## **Wiercenie precyzyjne**

Przy małych średnicach kluczowe jest punktowe nawiercenie lub użycie przyrządu centrującego. Zapobiega to ześlizgiwaniu się wiertła i łamaniu się narzędzia. Wiercenie należy prowadzić ze stałym, umiarkowanym posuwem.

## **Konserwacja narzędzia**

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości obróbkowych. Przechowywanie w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym organizerze, chroni ostrze przed uszkodzeniami mechanicznymi i korozją.

## **Produkty powiązane**

Do kompletu warto rozważyć: zestaw wiertel HSS w różnych średnicach, uchwyt precyzyjny do małych średnic, chłodziwo do obróbki metali, punktak do nawiercania oraz organizer na wiertła.