

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-10mm-geko-g39100-p-19248.html>



Wiertło do met. HSS 10mm GEKO G39100

Cena brutto	14,43 zł
Cena netto	11,73 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39100
Kod producenta	G39100
Kod EAN	5901477110719
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 10 mm GEKO G39100

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia otworów w stalach konstrukcyjnych, stalach nierdzewnych oraz metalach nieżelaznych.

Średnica 10 mm
Materiał HSS
Zastosowanie Metal
Model G39100

Charakterystyka

Stal szybko tnąca HSS

High Speed Steel to stop o zwiększonej twardości i odporności na wysokie temperatury powstające podczas wiercenia. Zachowuje ostrość krawędzi skrawających dłużej niż standardowe stale węglowe, co przekłada się na większą trwałość narzędzia przy regularnym użytkowaniu.

Średnica robocza 10 mm

Uniwersalny wymiar stosowany w instalacjach elektrycznych, montażu konstrukcji stalowych oraz przy pracach z blachą. Pozwala na wykonanie otworów pod śruby M8-M10 oraz typowe wkręty mocujące.

Geometria spiralna

Rowki spiralne zapewniają efektywne odprowadzanie wiórów z otworu podczas wiercenia, co zmniejsza ryzyko zakleszczenia narzędzia i przegrzania materiału. Konstrukcja sprawdza się szczególnie przy wierceniu głębokich otworów.

Przeznaczenie do metalu

Kąt natarcia i kształt krawędzi skrawających dostosowane do pracy z materiałami o strukturze krystalicznej metali. Wiertło nie nadaje się do betonu, kamienia ani ceramiki – wymaga stosowania odpowiedniego chłodzenia przy intensywnej pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	G39100
Średnica robocza	10 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ wiertła	Spiralne
Przeznaczenie	Metal
Typ chwytu	Cylindryczny
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i niskostopowych (S235, S355)
- Obróbka stali nierdzewnych (wymaga obniżonych obrotów i chłodzenia)
- Wiercenie w aluminium i jego stopach
- Prace z miedzią i mosiądzem
- Wykonywanie otworów montażowych w blachach stalowych
- Instalacje elektryczne i sanitarne w elementach metalowych
- Montaż konstrukcji stalowych i ram
- Prace warsztatowe przy naprawach maszyn i urządzeń

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty: 300-500 obr/min. Dla aluminium: 800-1200 obr/min. Przy wierceniu stali nierdzewnej należy

stosować chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym. Zbyt wysokie obroty prowadzą do przypalenia krawędzi i skrócenia żywotności narzędzia.

Ostrzenie

Wiertło można naostrzyć przy użyciu szlifierki stołowej, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy (zazwyczaj 118°). Nierównomierne ostrzenie powoduje bicie i poszerzanie otworu. Przed pierwszym użyciem warto sprawdzić ostrość – tępe wiertło wymaga większego docisku i generuje więcej ciepła.

Kompatybilność

Wiertło pasuje do wierterek i wiertarek z uchwytem uniwersalnym (uchwyt samozaciskowy lub kluczowy). Średnica chwytu 10 mm mieści się w standardowym zakresie 1,5-13 mm typowym dla elektronarzędzi warsztatowych.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem przydatne mogą być: olej skrawający lub emulsja chłodząca, znacznik do metalu, strugi do gwintowania M8-M10, pogłębiacze stożkowe do fazowania otworów.