

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-11mm-geko-g39110-p-19249.html>

Wiertło do met. HSS 11mm GEKO G39110

Cena brutto	16,47 zł
Cena netto	13,39 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39110
Kod producenta	G39110
Kod EAN	5901477110733
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 11mm GEKO G39110

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica 11 mm zapewnia uniwersalność zastosowań w warsztacie i na budowie.

Średnica 11 mm
Materiał HSS
Zastosowanie Metal
Model G39110

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną odpornością na wysokie temperatury powstające podczas wiercenia. Zachowuje twardość i ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnej pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia.

Średnica robocza 11 mm

Średnica 11 mm należy do standardowych rozmiarów stosowanych w metalurgii i konstrukcjach stalowych. Odpowiada otworom pod

Śruby M10 oraz typowym połączeniom mechanicznym w instalacjach przemysłowych.

Geometria spiralna

Spiralne rowki zapewniają efektywne odprowadzanie wiórów z otworu podczas wiercenia. Konstrukcja ta redukuje tarcie i nagrzewanie się wiertła, co jest szczególnie istotne przy pracy w stalach i stopach metali.

Uniwersalny chwyt walcowy

Standardowy trzonek walcowy pasuje do większości uchwytów wiertarskich o pojemności od 13 mm wzwyż. Kompatybilny z wiertarkami elektrycznymi, akumulatorowymi oraz wiertarkami stołowymi.

Specyfikacja techniczna

Średnica wiertła	11 mm
Materiał	HSS (stal szybkoobrotowa)
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Producent	GEKO
Model	G39110
Typ trzonu	Walcowy

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Prace przy instalacjach metalowych i rurociągach
- Obróbka blach stalowych i aluminiowych
- Przygotowanie otworów pod połączenia gwintowane M10
- Wiercenie w profilach metalowych i kształtownikach
- Prace warsztatowe przy naprawach mechanicznych
- Obróbka metali nieżelaznych: miedź, mosiądz, brąz
- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i nierdzewnych

Materiały obrabiane

Wiertło HSS 11 mm sprawdza się przy wierceniu w stalach węglowych do twardości 900 N/mm², stalach nierdzewnych, żeliwie, aluminium, miedzi, mosiądzu i innych metalach nieżelaznych. Nie jest przeznaczone do betonu, kamienia ani ceramiki.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w metalach zaleca się stosowanie obrotów dostosowanych do średnicy wiertła i twardości materiału. Dla średnicy 11 mm w stali konstrukcyjnej optymalne obroty wynoszą 800-1200 obr/min. W przypadku stali nierdzewnych należy zmniejszyć prędkość obrotową o około 30-40%.

Stosowanie chłodziwa lub oleju obróbczego znacząco wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość wykonywanych otworów. W stalach nierdzewnych i stopach twardych chłodzenie jest szczególnie istotne ze względu na intensywne wydzielanie ciepła.

Ponowne ostrzenie

Wiertła HSS można wielokrotnie ostrzyć przy użyciu szlifierki stołowej z tarczą elektrokorundową. Podczas ostrzenia należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy (zazwyczaj 118°) oraz symetrię krawędzi tnących. Przegrzanie wiertła podczas ostrzenia powoduje utratę właściwości stali HSS.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach, gwintowniki M10 do wykonywania gwintów w wywierconych otworach oraz olej obróbczy lub chłodziwo do metalu.