

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-12mm-geko-5-50-250-g39120-p-19250.html>

Wiertło do met. HSS 12mm GEKO (5 50 250) G39120

Cena brutto	22,94 zł
Cena netto	18,65 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G39120
Kod producenta	G39120
Kod EAN	5901477110740
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 12 mm GEKO G39120

Wiertło ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica 12 mm umożliwia wykonywanie otworów montażowych oraz przejść instalacyjnych.

Średnica 12 mm
Materiał HSS
Zastosowanie Metal
Model G39120

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

High Speed Steel to stop o zwiększonej twardości i odporności na wysokie temperatury generowane podczas wiercenia. Zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnym użytkowaniu w stalach konstrukcyjnych.

Średnica 12 mm

Rozmiar odpowiedni do montażu śrub M10-M12, wykonywania otworów pod kołki rozporowe średnicy 10 mm oraz przejść

instalacyjnych w konstrukcjach stalowych i aluminiowych.

Uniwersalność zastosowania

Wiertło pracuje w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych (z obniżonymi obrotami), aluminium, mosiądzu, miedzi oraz innych metalach o twardości do 900 N/mm².

Geometria spiralna

Spiralne rowki odprowadzają wióry z otworu, zapobiegając zablokowaniu wiertła. Kąt przy wierzchołku 118° stanowi kompromis między szybkością wiercenia a trwałością ostrza.

Specyfikacja techniczna

Producent	GEKO
Model	G39120
Średnica wiertła	12 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Cylindryczny
Przeznaczenie	Metal
Kod produktu	5 50 250

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod śruby M10 i M12
- Wiercenie w profilach aluminiowych i blachach
- Wykonywanie przejść instalacyjnych w metalowych obudowach
- Prace montażowe w rurach stalowych
- Wiercenie w elementach z mosiądzu i miedzi
- Obróbka stali nierdzewnej (z chłodzeniem)
- Przygotowanie otworów pod nity i kołki

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

W stalach konstrukcyjnych stosuj prędkość obrotową 400-600 obr/min. Dla aluminium zwiększ obroty do 1000-1500 obr/min. W stalach nierdzewnych zmniejsz obroty do 200-300 obr/min i stosuj chłodzenie emulsją lub olejem.

Posuw i chłodzenie

Utrzymuj stały, równomierny posuw bez nadmiernego docisku. Przy wierceniu otworów głębszych niż 3-4 średnice wiertła okresowo wycofuj narzędzie w celu usunięcia wiórów. Chłodzenie wydłuża żywotność wiertła, szczególnie w stalach trudnoskrawalnych.

Ostrzenie

Tępe wiertło rozpoznasz po zwiększonym oporze, przegrzewaniu się i nieregularnych wiórach. Ostrzenie wykonuj na szlifierce z tarczą elektrokorundową, zachowując oryginalny kąt przy wierzchołku 118° i symetrię obu krawędzi tnących.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu rozważ wiertła HSS w innych średnicach z serii GEKO, zestawy wiertel stopniowanych do blach oraz smary i chłodziwa do obróbki skrawaniem.