

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-14mm-geko-g39140-p-19252.html>

Wiertło do met. HSS 14mm GEKO G39140

Cena brutto	38,27 zł
Cena netto	31,11 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39140
Kod producenta	G39140
Kod EAN	5901477110764
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło HSS do metalu 14 mm GEKO G39140

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica robocza 14 mm zapewnia uniwersalność w standardowych pracach montażowych i warsztatowych.

Średnica 14 mm
Materiał HSS
Zastosowanie Metal
Model G39140

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

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

Średnica 14 mm

Rozmiar 14 mm należy do grupy średnic większych, stosowanych w pracach konstrukcyjnych i instalacyjnych. Umożliwia

wykonywanie otworów pod śruby M12, kołki rozporowe oraz przejścia kabli w elementach metalowych.

Konstrukcja spiralna

Spiralne rowki odprowadzają wióry z otworu podczas wiercenia, zapobiegając zatykaniu się i przegrzewaniu narzędzia. Geometria spirali wpływa na efektywność usuwania materiału i jakość uzyskanego otworu.

Uniwersalny chwyt

Standardowy cylindryczny trzpień pasuje do większości wkrętarek, wiertarek i wiertarek stołowych wyposażonych w uchwyt samozaciskowy. Sprawdza się zarówno w narzędziach ręcznych, jak i stacjonarnych.

Specyfikacja techniczna

Producent	GEKO
Model	G39140
Średnica robocza	14 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ wiertła	Spiralne
Przeznaczenie	Metal

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali nieżelaznych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wykonywanie otworów montażowych w profilach stalowych
- Prace warsztatowe i ślusarskie
- Przygotowanie otworów pod połączenia gwintowane M12
- Instalacje przemysłowe i budowlane
- Naprawa i konserwacja maszyn

Parametry pracy

Podczas wiercenia w metalu należy dostosować prędkość obrotową do twardości materiału. Dla stali stosuje się niższe obroty (300-500 obr/min), dla aluminium można zwiększyć prędkość do 1000-1500 obr/min. Zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbczego, szczególnie przy wierceniu otworów głębokich lub w materiałach trudnoskrawalnych.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć środek otworu punktakiem, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. Wiercenie prowadzi się z równomiernym, umiarkowanym dociskiem, unikając nadmiernego nacisku, który może doprowadzić do przegrzania lub złamania narzędzia.

Wiertło wymaga okresowego ostrzenia, gdy zauważalne jest zwiększone wydzielanie ciepła lub pogorszenie jakości wiercenia. Ostrzy się kąt natarcia krawędzi tnących, zachowując symetrię obu krawędzi. Po każdym użyciu warto oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju.

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło współpracuje z wiertarkami i wkrętarkami o mocy minimum 600-800 W. Przy średnicy 14 mm zaleca się używanie narzędzi z funkcją regulacji momentu obrotowego oraz możliwością ustawienia niskich obrotów. W przypadku wiercenia w grubszych materiałach konieczne może być zastosowanie wiertarki stacjonarnej lub kolumnowej.