

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-15mm-geko-g39150-p-19253.html>

Wiertło do met. HSS 15mm GEKO G39150



Cena brutto	49,30 zł
Cena netto	40,08 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39150
Kod producenta	G39150
Kod EAN	5901477110771
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 15mm GEKO G39150

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica 15 mm umożliwia wykonywanie otworów pod mocowania, przejścia instalacyjne oraz połączenia śrubowe w konstrukcjach stalowych.

Średnica 15 mm

Materiał HSS

Zastosowanie Metal

Model G39150

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Oznaczenie HSS (High Speed Steel) określa stal stopową zawierającą wolfram, molibden i wanad. Materiał ten zachowuje twardość i ostrość krawędzi tnących nawet przy podwyższonych temperaturach występujących podczas wiercenia, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu do wiertel ze stali węglowej.

Średnica 15 mm

Średnica robocza 15 mm odpowiada standardowym wymiarom otworów pod śruby M14, tuleje dystansowe oraz przejścia kabli i przewodów w konstrukcjach metalowych. Przy tej średnicy zaleca się stosowanie wiertarki z funkcją regulacji obrotów oraz odpowiedniego chłodzenia strefy skrawania.

Geometria spiralna

Spiralne rowki wiertła zapewniają efektywne odprowadzanie wiórów ze strefy wiercenia, co zapobiega zakleszczeniu narzędzia i przegrzaniu materiału. Kąt natarcia krawędzi skrawających został dostosowany do obróbki stali konstrukcyjnych oraz metali nieżelaznych.

Uniwersalność zastosowania

Wiertło nadaje się do obróbki stali niskowęglowych, stali nierdzewnych, żeliwa, aluminium, miedzi i mosiądzu. Możliwość zastosowania w różnych materiałach eliminuje konieczność posiadania osobnych narzędzi do każdego typu metalu.

Specyfikacja techniczna

Model	G39150
Średnica nominalna	15 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ wiertła	Spiralne walcowe
Przeznaczenie	Metal (żelazny i nieżelazny)
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod śruby M14 i mocowania gwintowane
- Wykonywanie przejść instalacyjnych w profilach i blachach stalowych
- Obróbka elementów ze stali nierdzewnej w przemyśle spożywczym
- Wiercenie w aluminium i jego stopach w konstrukcjach lekkich
- Przygotowanie otworów w rurach stalowych i profilach zamkniętych
- Obróbka miedzi i mosiądzu w instalacjach sanitarnych i elektrycznych
- Modyfikacja gotowych elementów metalowych w warsztatach mechanicznych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 400-600 obr/min przy średnicy 15 mm. W przypadku aluminium można zwiększyć prędkość do 1000-1500 obr/min. Stal nierdzewna wymaga obniżenia obrotów do 300-400 obr/min i stosowania stałego chłodzenia emulsją lub olejem skrawającym.

Posuw i docisk

Posuw wiertła powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku. Zbyt duża siła nacisku powoduje przegrzanie i utratę ostrości krawędzi tnących. Przy wyjmowaniu wiertła z głębokiego otworu należy okresowo wycofywać narzędzie w celu usunięcia wiórów.

Chłodzenie i smarowanie

Wiercenie w stali wymaga stosowania chłodziwa lub oleju skrawającego, co wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu. W przypadku braku systemu chłodzenia należy wykonywać przerwy pozwalające na ochłodzenie narzędzia.

Ostrzenie i przechowywanie

Stępione wiertło można naostrzenie na szlifierce z tarczą ścierną do metalu. Należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy (zazwyczaj 118°) oraz symetrię obu krawędzi skrawających. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni roboczej.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem 15 mm zaleca się posiadanie uchwytu wiertarskiego o rozwarciu szczęk minimum 16 mm, zestawu wiertel HSS w różnych średnicach (pozwala na wykonanie otworu pilotażowego mniejszą średnicą), oleju skrawającego oraz szczotek do czyszczenia otworów z wiórów. W przypadku regularnej pracy w metalu warto rozważyć wiertarkę kolumnową zapewniającą prostopadłość wiercenia.