

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-16mm-geko-g39160-p-19254.html>

Wiertło do met. HSS 16mm GEKO G39160

Cena brutto	54,58 zł
Cena netto	44,37 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39160
Kod producenta	G39160
Kod EAN	5901477110788
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 16 mm GEKO G39160

Wiertło walcowe ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica 16 mm pozwala na wykonywanie otworów pod mocowania konstrukcyjne, przejścia instalacyjne oraz obróbkę wstępną pod gwintowanie.

Średnica wiertła 16 mm

Materiał Stal HSS

Zastosowanie Metal

Model G39160

Charakterystyka wiertła HSS

Stal szybko tnąca HSS

High Speed Steel to stop żelaza z dodatkiem wolframu, molibdenu i chromu. Charakteryzuje się odpornością na temperatury do 600°C, co pozwala na wiercenie z wyższymi obrotami bez utraty twardości krawędzi tnących. Zachowuje ostrość dłużej niż wiertła ze stali węglowej.

Średnica robocza 16 mm

Wymiar umożliwia wykonywanie otworów pod śruby M16, tulejki dystansowe czy przejścia przewodów. Przy tej średnicy zaleca się wiercenie z chłodzeniem emulsją lub olejem, szczególnie w stalach konstrukcyjnych o twardości powyżej 200 HB.

Geometria krawędzi tnących

Wiertło walcowe z ostrzem śrubowym zapewnia odprowadzanie wiórów z otworu podczas pracy. Kąt wierzchołkowy typowo wynosi 118° dla stali konstrukcyjnych. Przy wierceniu aluminium lub miedzi można stosować niższe obroty ze względu na lepszą obrabialność materiału.

Chwył walcowy

Wiertło posiada trzon cylindryczny dostosowany do uchwytów wiertarskich standardowych wkrętarek i wiertarek stołowych. Przy średnicy 16 mm wymagany jest chwyt o zakresie zaciskania minimum 1,5-16 mm oraz maszyna o mocy minimum 800 W.

Specyfikacja techniczna

Model	G39160
Średnica wiertła	16 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS (High Speed Steel)
Typ wiertła	Walcowe spiralne
Przeznaczenie	Metale żelazne i nieżelazne
Rodzaj chwytu	Walcowy (cylindryczny)
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych do twardości 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w aluminium i jego stopach
- Wykonywanie otworów w mosiądzu i brązie
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M16
- Montaż konstrukcji stalowych i maszynowych
- Prace instalacyjne w przemyśle i budownictwie

Parametry pracy

Dobór obrotów

Dla średnicy 16 mm zalecane obroty w zależności od materiału: stal konstrukcyjna 200-300 obr/min, stal nierdzewna 150-250 obr/min, aluminium 400-600 obr/min, mosiądz 300-500 obr/min. Przy wierceniu głębokich otworów należy okresowo wycofywać wiertło w celu usunięcia wiórów.

Chłodzenie i smarowanie

Wiercenie na sucho możliwe tylko w materiałach miękkich i przy małych głębokościach. W stalach zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju maszynowego. Odpowiednie chłodzenie wydłuża żywotność wiertła nawet trzykrotnie i poprawia jakość powierzchni otworu.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości materiału obrabianego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji krawędzi tnących. Stępione wiertła HSS można ostrzyć na szlifierkach z tarczami elektrokorundowymi, zachowując oryginalną geometrię kątów ostrza. Regularne sprawdzanie stanu krawędzi pozwala uniknąć nadmiernego zużycia i pogorszenia jakości wiercenia.