

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-1mm-geko-g39010-p-19229.html>

Wiertło do met. HSS 1mm GEKO : G39010

Cena brutto	2,56 zł
Cena netto	2,08 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G39010
Kod producenta	G39010
Kod EAN	5901477110511
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 1mm GEKO G39010

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do precyzyjnego wiercenia otworów o średnicy 1 mm w metalach żelaznych i nieżelaznych. Rozwiązanie do prac wymagających dokładności przy małych średnicach.

Średnica **1 mm**

Materiał **Stal HSS**

Zastosowanie **Metal**

Model **G39010**

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

HSS (High Speed Steel) to stop stali z wolframem, molibdenem i chromem, który zachowuje twardość w wysokich temperaturach. Umożliwia wiercenie z większymi prędkościami obrotowymi niż tradycyjna stal węglowa, co przekłada się na szybszą pracę i dłuższą żywotność ostrza.

Średnica 1 mm

Mała średnica dedykowana do precyzyjnych prac montażowych, elektroniki, modelarstwa i mechaniki precyzyjnej. Wiertła o tej

średnicy wymagają stabilnego prowadzenia i odpowiednich obrotów, aby uniknąć złamania.

Geometria spiralna

Spiralne rowki odprowadzają wióry z otworu podczas wiercenia, zapobiegając zablokowaniu wiertła. W przypadku wiertła 1 mm efektywne odprowadzanie wiórów jest kluczowe dla uniknięcia przegrzania i złamania narzędzia.

Uniwersalność materiałowa

Wiertło HSS radzi sobie ze stalą konstrukcyjną, stalą nierdzewną, aluminium, miedzią, mosiądzem i innymi metalami o twardości do ok. 900 N/mm². Nie jest przeznaczone do wiercenia stali hartowanej ani materiałów ceramicznych.

Specyfikacja techniczna

Średnica wiertła	1 mm
Materiał	Stal szybkoobrotowa HSS
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Przeznaczenie	Metale żelazne i nieżelazne
Model	G39010
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w blachach i profilach metalowych
- Prace precyzyjne w elektronice i elektrotechnice
- Modelarstwo i budowa makiet z metalu
- Przygotowanie otworów pod nity i śruby małych średnic
- Naprawy mechaniki precyzyjnej i urządzeń AGD
- Wiercenie aluminium, mosiądzu i miedzi
- Obróbka stali konstrukcyjnej i nierdzewnej do 900 N/mm²

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Wiertło o średnicy 1 mm wymaga wysokich obrotów (dla stali 2500-3000 obr/min, dla aluminium do 6000 obr/min) i minimalnego posuwu. Zbyt duży nacisk lub niskie obroty prowadzą do złamania wiertła. Zaleca się stosowanie chłodziwa lub środka smarującego, szczególnie przy wierceniu stali.

Punktowanie i prowadzenie

Przed wierceniem należy wykonać punkt prowadzący za pomocą punktaka lub wiertła centrującego. Stabilne zamocowanie przedmiotu i prostopadłe ustawienie wiertła są kluczowe przy tak małej średnicy. Użycie imadła lub uchwytu wiertarskiego zwiększa bezpieczeństwo i precyzję.

Ostrzenie i przechowywanie

Stępione wiertło HSS można naostrzyć na szlifierce specjalistycznej, zachowując odpowiedni kąt natarcia (118° dla stali). Wiertła o małych średnicach należy przechowywać w dedykowanych organizerach lub tubach, aby uniknąć uszkodzeń mechanicznych i korozji.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z metalem warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach (0,5-10 mm), punktak do oznaczania miejsc wiercenia, chłodziwo do obróbki metali oraz imadło precyzyjne do stabilnego mocowania detali.