

Dane aktualne na dzień: 16-06-2026 21:31

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-2-5mm-geko-g39025-p-19232.html>



Wiertło do met. HSS 2,5mm GEKO G39025

Cena brutto	4,43 zł
Cena netto	3,60 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39025
Kod producenta	G39025
Kod EAN	5901477110542
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 2,5 mm GEKO G39025

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica 2,5 mm umożliwia wykonywanie precyzyjnych otworów montażowych i połączeń śrubowych.

Średnica 2,5 mm
Materiał HSS
Typ Wiertło spiralne
Model G39025

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

High Speed Steel to stop narzędziowy zawierający wolfram, molibden i wanad. Zachowuje twardość przy podwyższonych temperaturach powstających podczas wiercenia, co przekłada się na dłuższą żywotność ostrza. Nadaje się do wiercenia stali konstrukcyjnych, aluminium, miedzi i tworzyw sztucznych.

Średnica 2,5 mm

Wymiar odpowiadający otworom pod śruby M3 oraz typowym połączeniom w elektronice i mechanice precyzyjnej. Pozwala na wykonanie otworu przelotowego z odpowiednim luzem dla gwintu metrycznego M3.

Geometria spiralna

Rowki spiralne zapewniają skuteczne odprowadzanie wiórów z otworu podczas wiercenia. Zapobiega to zatykaniu się kanałów i przegrzewaniu ostrza, szczególnie przy wierceniu głębokich otworów.

Uniwersalne zastosowanie

Wiertło współpracuje z wiertarkami elektrycznymi, akumulatorowymi oraz wiertarkami stołowymi wyposażonymi w uchwyt szybkoobrotowy lub kluczowy. Może być używane do prac warsztatowych, montażowych i naprawczych.

Specyfikacja techniczna

Model	G39025
Średnica wiertła	2,5 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w blachach stalowych i aluminiowych
- Przygotowanie otworów pod gwint metryczny M3
- Prace przy montażu urządzeń elektronicznych i elektrycznych
- Wiercenie w profilach stalowych i rurach o małych przekrojach
- Wykonywanie otworów w elementach z miedzi i mosiądzu
- Naprawa i modernizacja konstrukcji metalowych
- Prace modelarskie i prototypowe

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 1500-2500 obr/min. Przy wierceniu aluminium można zwiększyć obroty do 3000-4000 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub oleju obróbczego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. Przy wierceniu głębokich otworów należy okresowo wycofywać wiertło w celu usunięcia wiórów.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy dokładnie oznaczyć punkt wiercenia punktakiem, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. Wiercenie powinno odbywać się przy stałym, umiarkowanym docisku bez forsowania narzędzia.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i resztek materiału. Przechowywanie w suchym miejscu chroni przed korozją. Regularne sprawdzanie stanu ostrza pozwala na wczesne wykrycie stępienia i zapobiega uszkodzeniu obrabianego materiału.

Tępe wiertło można zregenerować poprzez ostrzenie na szlifierce z odpowiednim kątem natarcia. Kąt wierzchołkowy dla wiertła do metalu powinien wynosić 118 stopni.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach, gwintowniki M3 do nacinania gwintu wewnętrznego oraz chłodziwo do obróbki metali. Dla prac wymagających większej precyzji przydatne będą wiertła korbowe HSS-Co z dodatkiem kobaltu.