

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-3-2mm-geko-g39032-p-19234.html>

Wiertło do met. HSS 3,2mm GEKO G39032

Cena brutto	3,60 zł
Cena netto	2,93 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G39032
Kod producenta	G39032
Kod EAN	5901477110566
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 3,2 mm GEKO G39032

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica robocza 3,2 mm zapewnia precyzyjne wykonanie otworów pod śruby M4 oraz połączenia nitowe.

Średnica 3,2 mm

Materiał Stal HSS

Zastosowanie Metal

Model G39032

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zawierający wolfram, molibden i wanad zachowuje twardość w temperaturze do 600°C. Oznacza to, że wiertło nie traci ostrości podczas intensywnego wiercenia, gdy temperatura w strefie skrawania znacznie wzrasta.

Średnica 3,2 mm

Rozmiar stosowany do wykonywania otworów przelotowych pod śruby metryczne M4, nity 3,2 mm oraz przewody elektryczne. Pozwala na wiercenie z tolerancją H11, co wystarcza do większości zastosowań montażowych.

Geometria spiralna

Rowki spiralne o standardowym skoku odprowadzają wióry z otworu podczas wiercenia. Konstrukcja ta zapobiega zakleszczeniu wiertła i ułatwia kontrolę nad procesem, szczególnie przy wierceniu głębokich otworów.

Chwyt cylindryczny

Trzpień o średnicy odpowiadającej części roboczej pasuje do uchwytów wiertarskich od 1 do 13 mm. Standardowa konstrukcja zapewnia kompatybilność z wiertarkami ręcznymi, stojakowymi i wkrętarkami z uchwytem szybko mocującym.

Specyfikacja techniczna

Średnica nominalna	3,2 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Kąt wierzchołkowy	118° (standard DIN 338)
Typ chwytu	Cylindryczny
Producent	GEKO
Symbol katalogowy	G39032

Zastosowanie

- Wiercenie otworów pod śruby M4 w konstrukcjach stalowych i aluminiowych
- Wykonywanie otworów montażowych w blachach o grubości do 8 mm
- Przygotowanie otworów pod nity 3,2 mm w połączeniach nitowych
- Wiercenie w profilach stalowych, rurach i kątownikach
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądzu, miedzi
- Prace montażowe w instalacjach elektrycznych i sanitarnych
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym przy obniżonych obrotach
- Wykonywanie otworów w elementach ze stali nierdzewnej z odpowiednim chłodzeniem

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 1000-1200 obr/min, dla aluminium 2000-2500 obr/min. Podczas wiercenia w stali nierdzewnej należy obniżyć obroty do 400-600 obr/min i stosować chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku, który może spowodować przegrzanie lub złamanie wiertła.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy dokładnie zamocować wiertło w uchwycie, aby uniknąć bicia. Powierzchnię do wiercenia warto nakłuć punktakiem, co zapobiega ślizganiu się wiertła w początkowej fazie pracy. Przy wierceniu otworów głębszych niż 10 mm zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów.

Wiertło HSS można przeszlifować po stępieniu, stosując odpowiedni kąt ostrzenia 118° i zachowując symetrię ostrzy. Przechowywanie w suchym miejscu, zabezpieczenie przed wilgocią i udarami mechanicznymi przedłuża żywotność narzędzia. Po intensywnym użyciu warto oczyścić wiertło z pozostałości wiórów i nałożyć cienką warstwę oleju ochronnego.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestawy wiertel HSS w różnych średnicach (1,5-10 mm), gwintowniki metryczne M4 do nacinania gwintów w wykonanych otworach oraz środki chłodząco-smarne dedykowane do obróbki metali. Przy częstej pracy z metalem przydatna będzie wiertarka stołowa zapewniająca większą precyzję niż narzędzia ręczne.