

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

### 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.

## Chwył 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, miedzi, mosiądzu
- 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  $118^\circ$  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 werteł 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.