

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-3-5mm-geko-g39035-p-19235.html>

Wiertło do met. HSS 3,5mm GEKO G39035

Cena brutto	5,66 zł
Cena netto	4,60 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39035
Kod producenta	G39035
Kod EAN	5901477110573
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 3,5 mm GEKO G39035

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica 3,5 mm zapewnia uniwersalność w pracach montażowych i warsztatowych.

Średnica 3,5 mm
Materiał HSS
Typ Spiralne
Model G39035

Charakterystyka

Stal szybko tnąca HSS

High Speed Steel to stop o zwiększonej twardości i odporności na ścieranie. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co umożliwia pracę przy wyższych prędkościach obrotowych bez utraty ostrości.

Średnica 3,5 mm

Rozmiar często wykorzystywany przy montażu elementów metalowych, instalacji elektrycznych oraz w pracach mechanicznych.

Odpowiada standardowym średnicom wkrętów M3 i M4.

Konstrukcja spiralna

Rowki spiralne zapewniają efektywny odprowadzanie wiórów z otworu oraz stabilne prowadzenie wiertła podczas pracy. Zmniejsza to ryzyko zakleszczenia i przegrzania narzędzia.

Uniwersalne zastosowanie

Nadaje się do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, aluminium, mosiądzu, miedzi i innych metalach o twardości do 900 N/mm². Może być używane z wiertarkami ręcznymi i stacjonarnymi.

Specyfikacja techniczna

Model	G39035
Średnica wiertła	3,5 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ konstrukcji	Spiralne
Przeznaczenie	Metal
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych i aluminiowych
- Przygotowanie otworów pod wkręty M3 i M4 w konstrukcjach metalowych
- Prace instalacyjne przy montażu osprzętu elektrycznego
- Wiercenie w blachach o grubości do 10 mm
- Obróbka elementów z mosiądzu i miedzi
- Prace warsztatowe przy naprawach mechanicznych
- Modyfikacje w obudowach urządzeń elektronicznych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 1200-1500 obr/min. W przypadku aluminium można zwiększyć obroty do 2000-2500 obr/min. Wiercenie w metalach twardszych wymaga niższych prędkości (800-1000 obr/min) oraz stosowania chłodziwa lub oleju skrawającego.

Utrzymanie narzędzia

Po każdym użyciu należy oczyścić wiertło z wiórów i zanieczyszczeń. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Regularne ostrzenie lub wymiana zużytego wiertła zapewnia czystość otworów i zmniejsza obciążenie wiertarki.

Produkty powiązane

Do kompleksowych prac w metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach (1-10 mm), olej do wiercenia w metalach oraz szczękowy uchwyt wiertarski do średnic 0,5-10 mm.