

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-3mm-geko-g39030-p-19233.html>

Wiertło do met. HSS 3mm GEKO G39030

Cena brutto	4,89 zł
Cena netto	3,98 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39030
Kod producenta	G39030
Kod EAN	5901477110559
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 3mm GEKO G39030

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia otworów w materiałach metalowych. Średnica 3mm sprawdza się w pracach montażowych, instalacyjnych oraz przy obróbce elementów stalowych.

Średnica 3 mm
Materiał Stal HSS
Przeznaczenie Metal
Model G39030

Charakterystyka

Stal szybko tnąca HSS

HSS (High Speed Steel) to stop stali z dodatkiem wolframu, molibdenu i chromu. Charakteryzuje się twardością 62-65 HRC, co pozwala na wiercenie w stalach konstrukcyjnych, żeliwie i metalach nieżelaznych. Wytrzymuje temperatury do 600°C bez utraty ostrości.

Średnica 3mm

Rozmiar odpowiedni do wiercenia otworów pod wkręty M3, nity Ø3mm oraz przewody elektryczne. Często stosowany w elektronice, modelarstwie i precyzyjnych pracach montażowych. Zapewnia stabilne prowadzenie przy zachowaniu odpowiedniej sztywności.

Geometria spiralna

Rowki spiralne odprowadzają wióry z otworu podczas wiercenia, co zapobiega zatykaniu i przegrzewaniu narzędzia. Kąt przyłożenia dostosowany do obróbki metali zapewnia efektywne skrawanie przy zachowaniu trwałości ostrza.

Uniwersalny chwyt walcowy

Trzpień o przekroju walcowym pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich od 1,5mm do 13mm. Kompatybilny z wiertarkami udarowymi, bezudarowymi oraz wkrętarkami z funkcją wiercenia.

Specyfikacja techniczna

Model	G39030
Średnica nominalna	3 mm
Materiał	Stal szybkołnąca HSS
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Typ trzpienia	Walcowy
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka blach stalowych, aluminiowych i miedzianych
- Przygotowanie otworów pod złącza gwintowane M3
- Prace instalacyjne w branży elektrycznej i elektronicznej
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka profili metalowych i elementów konstrukcyjnych
- Montaż osprzętu i akcesoriów w metalowych obudowach

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty: 2400-3000 obr/min. Dla aluminium: 4000-5000 obr/min. Stosuj chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym przy wierceniu głębokich otworów. Posuw dostosuj do twardości materiału — zbyt duży powoduje przegrzewanie i łamanie ostrza.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i zabrudzeń. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczone przed kontaktem z innymi narzędziami. Przy utracie ostrości możliwe jest przeszlifowanie pod kątem 118° z zachowaniem symetrii ostrzy. Regularnie sprawdzaj stan ostrza — uszkodzone krawędzie obniżają jakość otworów.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS w zakresie 1-10mm, olej do wiercenia w metalach oraz uchwyt wiertarski szybkocujący. W przypadku wiercenia seryjnego przydatne będą wiertła z powłoką TiN zwiększającą trwałość.