

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-4-2mm-geko-g39042-p-19237.html>

Wiertło do met. HSS 4,2mm GEKO G39042

Cena brutto	5,23 zł
Cena netto	4,25 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G39042
Kod producenta	G39042
Kod EAN	5901477110597
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 4,2 mm GEKO G39042

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia otworów w stalach konstrukcyjnych, żeliwie oraz metalach nieżelaznych. Średnica 4,2 mm umożliwia wykonywanie otworów montażowych oraz przygotowawczych pod gwintowanie M5.

Średnica 4,2 mm

Materiał HSS

Zastosowanie Metal

Model G39042

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zawiera dodatki wolframu, molibdenu i kobaltu, co zapewnia twardość rzędu 62-65 HRC. Dzięki temu wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnym wierceniu w stalach o twardości do 900 N/mm².

Średnica 4,2 mm

Wymiar ten odpowiada średnicy rdzenia gwintu metrycznego M5. Otwory wykonane tym wiertłem stanowią przygotowanie pod

gwintowanie ręczne lub maszynowe, co jest standardem w montażu elementów mechanicznych.

Geometria spiralna

Spiralne rowki odprowadzają wióry z obszaru wiercenia, zapobiegając ich zakleszczeniu. Kąt wierzchołkowy 118° jest uniwersalny dla większości metali, zapewniając równowagę między trwałością ostrza a wydajnością skrawania.

Chwył walcowy

Gładki trzpień walcowy o średnicy standardowej dla wiertel tej klasy, kompatybilny z uchwytami szybkomocującymi oraz kluczowymi w wiertarkach udarowych i bezudarowych o mocy od 500 W.

Specyfikacja techniczna

Średnica nominalna	4,2 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ wiertła	Spiralne
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ chwytu	Walcowy
Przeznaczenie	Metal (stal, żeliwo, aluminium, miedź)
Model	G39042
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod gwint metryczny M5
- Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 8 mm
- Obróbka profili aluminiowych i elementów z tworzyw sztucznych
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Wykonywanie otworów w miedzianej instalacji elektrycznej
- Prace warsztatowe przy naprawach mechanicznych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 1800-2200 obr/min przy posuwach 0,08-0,12 mm/obr. W przypadku aluminium można zwiększyć obroty do 3000 obr/min. Wiercenie należy prowadzić z chłodzeniem emulsją lub olejem skrawającym, co

wydłuża żywotność ostrza o 40-60%.

Ostrzenie

Wiertła można ostrzyć na szlifierce stołowej z tarczą korundową o granulacji 80-120. Należy zachować symetrię krawędzi tnących oraz kąt przyłożenia 12-15°. Nierównomierne ostrze powoduje bicie promieniowe i poszerzanie otworu.

Przechowywanie

Wiertła HSS należy przechowywać w kasetach lub stojakach zapobiegających kontaktowi krawędzi tnących z innymi narzędziami. Ekspozycja na wilgoć może powodować korozję powierzchniową, która pogarsza jakość wiercenia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki zaleca się gwintowniki M5 (ręczne lub maszynowe), zestawy wiertel HSS w zakresie 1-10 mm oraz chłodziwo do obróbki metali. Przy wierceniu seryjnym warto rozważyć wiertła z powłoką TiN lub TiAlN o zwiększonej trwałości.