

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-4-5mm-geko-g39045-p-19238.html>



Wiertło do met. HSS 4,5mm GEKO G39045

Cena brutto	5,67 zł
Cena netto	4,61 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G39045
Kod producenta	G39045
Kod EAN	5901477110603
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 4,5 mm GEKO G39045

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia otworów w materiałach metalowych. Średnica 4,5 mm zapewnia uniwersalność zastosowania w pracach montażowych i warsztatowych.

Materiał **Stal HSS**

Średnica **4,5 mm**

Zastosowanie **Metal**

Model **G39045**

Charakterystyka

Stal szybko tnąca HSS

Wykonanie ze stali szybko tnącej (High Speed Steel) zapewnia odporność na temperatury powstające podczas wiercenia oraz możliwość wielokrotnego ostrzenia. Materiał ten zachowuje twardość nawet przy intensywnym użytkowaniu.

Średnica 4,5 mm

Rozmiar umożliwiający wiercenie otworów pod śruby M5, kołki rozporowe oraz w pracach wymagających precyzyjnych połączeń. Często stosowany przy montażu elementów elektrycznych i mechanicznych.

Spiralna konstrukcja

Rowki spiralne odprowadzają wióry z otworu podczas wiercenia, co zapobiega zakleszczeniu się wiertła i przegrzaniu. Konstrukcja zapewnia stabilność pracy i czystość wykonanego otworu.

Przeznaczenie do metalu

Geometria i kąt natarcia dostosowane do obróbki stali, aluminium, miedzi i innych stopów metali. Wiertło nie nadaje się do wiercenia betonu, kamienia czy ceramiki.

Specyfikacja techniczna

Producent	GEKO
Model	G39045
Średnica wiertła	4,5 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ wiertła	Spiralne
Przeznaczenie	Metal

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka aluminium i stopów lekkich
- Wiercenie miedzi, mosiądzu i brązu
- Przygotowanie otworów pod śruby M5
- Prace montażowe w instalacjach elektrycznych
- Wiercenie w blachach o różnej grubości
- Naprawa i konserwacja maszyn
- Prace warsztatowe wymagające precyzji

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy nakłuć punkt wiercenia przecinakiem, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. Podczas pracy stosować prędkość obrotową dostosowaną do materiału: dla stali 1500-2000 obr/min, dla aluminium 3000-4000 obr/min. Wiercenie w metalach twardszych wymaga użycia chłodziwa lub oleju skrawającego.

Utrzymanie ostrości

Wiertła HSS można wielokrotnie ostrzyć przy użyciu specjalnych ostrzałek lub szlifierek. Utrzymanie właściwego kąta natarcia (118°

dla stali) zapewnia długotrwałą sprawność narzędzia. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z wiertłami polecane są: chłodziwo do metalu, zestawy wiertel HSS w różnych średnicach, ostrzałki do wiertel, uchwyty wiertarskie oraz środki do konserwacji narzędzi skrawających.