

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-4-8mm-geko-g39048-p-19239.html>

Wiertło do met. HSS 4,8mm GEKO G39048



Cena brutto	5,80 zł
Cena netto	4,72 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G39048
Kod producenta	G39048
Kod EAN	5901477110610
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 4,8 mm GEKO G39048

Wiertło spiralne z stali szybkoobrotowej HSS przeznaczone do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, żeliwie oraz innych metalach. Średnica 4,8 mm odpowiada standardowym wymaganiom przy pracach montażowych i warsztatowych.

Średnica 4,8 mm

Materiał HSS

Przeznaczenie Metal

Model G39048

Charakterystyka techniczna

Stal szybkoobrotowa HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się odpornością na temperatury do 600°C, co zapobiega odpuszczaniu krawędzi tnących podczas intensywnego wiercenia. Zachowuje twardość i ostrość dłużej niż wiertła z węglików konwencjonalnych.

Średnica 4,8 mm

Wymiar odpowiada najczęściej stosowanym średnicom otworów w konstrukcjach metalowych. Sprawdza się przy instalacjach elektrycznych, mechanicznych oraz jako otwór przelotowy pod śruby M5.

Geometria spiralna

Spiralne rowki odprowadzają wióry z otworu, zapobiegając zakleszczeniu i przegrzaniu. Ułatwia to wiercenie głębokich otworów oraz pracę w materiałach ciągliwych jak stal niskowęglowa.

Uniwersalny chwyt

Cylindryczna część chwytowa pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich (mandrin) od 1,5 do 13 mm, stosowanych w wiertarkach ręcznych i stacjonarnych.

Specyfikacja techniczna

Producent	GEKO
Model	G39048
Średnica nominalna	4,8 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Przeznaczenie	Stal, żeliwo, metale nieżelazne

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Przygotowanie otworów pod śruby metryczne M5
- Prace w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Wiercenie w aluminium, mosiądzach i brązach
- Montaż instalacji elektrycznych i mechanicznych
- Prace warsztatowe i naprawcze
- Konstrukcje metalowe w budownictwie
- Obróbka blach o grubości do 10 mm

Parametry pracy

Prędkość obrotowa

Dla stali konstrukcyjnej zaleca się prędkość 1200-1800 obr/min. W przypadku stali nierdzewnej należy obniżyć prędkość do 800-1200 obr/min. Aluminium i mosiądz wiercić przy 2000-3000 obr/min. Zbyt wysoka prędkość powoduje przegrzanie i utratę ostrości krawędzi.

Chłodzenie i smarowanie

Przy wierceniu w stali zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju maszynowego. Chłodzenie obniża temperaturę pracy, wydłuża trwałość wiertła i poprawia jakość otworu. Przy wierceniu w żeliwie można pracować na sucho.

Konserwacja i przechowywanie

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczonym przed wilgocią i uderzeniami mechanicznymi. Stępione wiertła HSS można ostrzyć na szlifierkach do wiertel, zachowując kąt przyłożenia 118° i symetrię krawędzi tnących.

Regularne sprawdzanie stanu ostrza pozwala uniknąć pracy tępym narzędziem, co prowadzi do przegrzewania i uszkodzenia zarówno wiertła, jak i obrabianego materiału.