

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-4mm-geko-g39040-p-19236.html>

## Wiertło do met. HSS 4mm GEKO G39040

Cena brutto	<b>5,73 zł</b>
Cena netto	<b>4,66 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G39040</b>
Kod producenta	<b>G39040</b>
Kod EAN	<b>5901477110580</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło HSS 4 mm do metalu GEKO G39040

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica robocza 4 mm zapewnia uniwersalność zastosowań w pracach montażowych i warsztatowych.

Średnica 4 mm
Materiał HSS
Zastosowanie Metal
Model G39040

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na temperaturę. Zachowuje właściwości skrawne nawet przy intensywnym wierceniu, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia.

#### Średnica 4 mm

Rozmiar należący do najczęściej wykorzystywanych średnic w pracach montażowych. Odpowiedni do wykonywania otworów pod

śruby M5, nity oraz jako otwór pilotujący pod większe średnice.

### Spiralna budowa

Rowki spiralne zapewniają efektywne odprowadzanie wiórów z otworu podczas wiercenia. Konstrukcja ta redukuje ryzyko zakleszczenia narzędzia i poprawia jakość wykonanego otworu.

### Uniwersalne zastosowanie

Przeznaczone do obróbki stali konstrukcyjnych, aluminium, miedzi, mosiądzu oraz innych metali. Kompatybilne z wiertarkami udarowymi i bezudarowymi przy wyłączonym trybie udaru.

## Specyfikacja techniczna

Model	G39040
Średnica wiertła	4 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ wiertła	Spiralne
Przeznaczenie	Metal
Producent	GEKO

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych
- Przygotowanie otworów pod śruby metryczne M5
- Obróbka blach stalowych o grubości do 10 mm
- Wiercenie w aluminium i jego stopach
- Wykonywanie otworów w elementach z mosiądzu i miedzi
- Prace instalacyjne w konstrukcjach metalowych
- Naprawa i konserwacja maszyn i urządzeń
- Przygotowanie otworów pilotujących pod większe średnice

## Użytkowanie i konserwacja

### Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 1800-2400 obr/min, dla aluminium 3000-4000 obr/min. Podczas wiercenia należy stosować posuw stały bez nadmiernego docisku. W przypadku metali twardych zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego.

---

## **Montaż w narzędziu**

Wiertło mocuje się w uchwycie wiertarki za pomocą szczęk samozaciskowych lub uchwytu kluczowego. Należy upewnić się, że trzpień wiertła jest zamocowany centralnie i prostopadle do osi obrotu. Luz w uchwycie może prowadzić do bicia i uszkodzenia narzędzia.

## **Konserwacja**

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Okresowe ostrzenie na szlifierce zapewnia zachowanie właściwości skrawnych. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni roboczej.

## **Produkty powiązane**

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach (1-10 mm), chłodziwo do wiercenia metali oraz tarcze szlifierskie do ostrzenia narzędzi skrawających.