

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	6,74 zł
Cena netto	5,48 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39040
Kod producenta	G39040
Kod EAN	5901477110580
Producent	Narzędzia GEKO

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 werteł HSS w różnych średnicach (1-10 mm), chłodziwo do wiercenia metali oraz tarcze szlifierskie do ostrzenia narzędzi skrawających.