

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-5-5mm-geko-g39055-p-19241.html>

## Wiertło do met. HSS 5,5mm GEKO G39055

Cena brutto	<b>8,19 zł</b>
Cena netto	<b>6,66 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G39055</b>
Kod producenta	<b>G39055</b>
Kod EAN	<b>5901477110634</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 5,5 mm GEKO G39055

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica robocza 5,5 mm zapewnia uniwersalność zastosowań w pracach montażowych i warsztatowych.

Średnica 5,5 mm

Materiał HSS

Zastosowanie Metal

Model G39055

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

High Speed Steel to stop o podwyższonej twardości i odporności na ścieranie. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturze do 600°C, co umożliwia wiercenie z wyższymi prędkościami obrotowymi bez utraty ostrości.

#### Średnica 5,5 mm

Rozmiar znajdujący zastosowanie przy montażu złączy śrubowych M6, instalacji elementów elektrycznych oraz wykonywaniu

otworów przelotowych w profilach stalowych i aluminiowych.

### Geometria spiralna

Rowki spiralne zapewniają skuteczne odprowadzanie wiórów z obszaru wiercenia, co zmniejsza ryzyko zakleszczenia narzędzia i zapobiega przegrzewaniu się krawędzi skrawających.

### Chwył cylindryczny

Standardowy trzpień cylindryczny współpracuje z uchwytami szybkoobrotowymi i kluczowymi w wiertarkach elektrycznych, akumulatorowych oraz wiertarkach stołowych.

## Specyfikacja techniczna

Średnica nominalna	5,5 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ wiertła	Spiralne
Przeznaczenie	Metal
Model	G39055
Producent	GEKO

## Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka aluminium i stopów lekkich
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M6
- Wiercenie w mosiądzu i brązie
- Montaż instalacji elektrycznych i hydraulicznych
- Prace warsztatowe i naprawcze
- Wiercenie w profilach i blachach stalowych
- Obróbka żeliwa i staliwa

## Użytkowanie i konserwacja

### Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 800-1200 obr/min. W przypadku aluminium można zwiększyć obroty do 2000-2500 obr/min. Przy wierceniu otworów głębszych niż 3-krotność średnicy należy okresowo wycofywać wiertło w celu usunięcia wiórów.

---

## **Chłodzenie i smarowanie**

W stalach twardych zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju maszynowego. Wiercenie na sucho dopuszczalne jest tylko w materiałach miękkich i przy małych głębokościach. Odpowiednie chłodzenie wydłuża żywotność narzędzia nawet o 40-60%.

## **Ostrzenie**

Wiertła HSS można wielokrotnie ostrzyć na szlifierce z tarczą elektrokorundową. Kąt wierzchołkowy powinien wynosić 118° dla stali i 130° dla materiałów miękkich. Obie krawędzie skrawające muszą mieć identyczną długość, aby zapobiec biciom i powiększaniu otworu.

## **Produkty powiązane**

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć komplet wiertel HSS w różnych średnicach, gwintowniki M6 do gwintowania przygotowanych otworów oraz emulsję chłodząco-smarującą do wiercenia precyzyjnego.