

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	9,35 zł
Cena netto	7,60 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39055
Kod producenta	G39055
Kod EAN	5901477110634
Producent	Narzędzia GEKO

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.