

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-5mm-geko-g39050-p-19240.html>

## Wiertło do met. HSS 5mm GEKO G39050

Cena brutto	<b>6,85 zł</b>
Cena netto	<b>5,57 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>G39050</b>
Kod producenta	<b>G39050</b>
Kod EAN	<b>5901477110627</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 5mm GEKO G39050

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia otworów o średnicy 5 mm w materiałach metalowych. Uniwersalne narzędzie do prac warsztatowych i montażowych.

Średnica 5 mm

Materiał HSS

Zastosowanie Metal

Model G39050

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną odpornością na zużycie i temperaturę. Dzięki dodatkom stopowym zachowuje twardość nawet przy nagrzewaniu podczas wiercenia, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu z wiertłami ze stali węglowej.

#### Średnica robocza 5 mm

Średnica 5 mm to jeden z najczęściej wykorzystywanych rozmiarów w pracach montażowych i warsztatowych. Umożliwia

wykonywanie otworów pod wkręty M6, nity oraz przejścia przewodów elektrycznych w obudowach metalowych.

### Spiralna geometria rowków

Spiralne rowki wiertła zapewniają skuteczne odprowadzanie wiórów z otworu podczas wiercenia. Zapobiega to zatykaniu się narzędzia i przegrzewaniu, co jest szczególnie istotne przy wierceniu głębokich otworów w materiałach ciągliwych.

### Uniwersalny chwyt cylindryczny

Standardowy chwyt cylindryczny współpracuje z uchwytyami wiertarskimi o zakresie od 1,5 do 13 mm. Pasuje do większości wiertarek elektrycznych, akumulatorowych oraz wiertel stołowych stosowanych w warsztacie.

## Specyfikacja techniczna

Model	G39050
Średnica wiertła	5 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Typ chwytu	Cylindryczny
Producent	GEKO

## Zastosowanie

- Wiercenie w stalach niestopowych i niskostopowych
- Obróbka żeliwa szarego i ciągliwego
- Wiercenie w aluminium i jego stopach
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M6
- Wiercenie w miedzi i mosiądzu
- Prace montażowe w konstrukcjach metalowych
- Nawiercanie przed wierceniem otworów większych średnic
- Wiercenie w blachach o grubości do 10 mm

### Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zaleca się prędkość obrotową około 1200-1500 obr/min. Przy wierceniu w aluminium można zwiększyć obroty do 2000-2500 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub smarowania przedłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. W przypadku wiercenia na sucho należy regularnie wycofywać wiertło w celu usunięcia wiórów.

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem wiercenia należy dokładnie zamocować wiertło w uchwycie wiertarki, sprawdzając bicie poprzeczne. Otwór w metalu warto rozpocząć od nawiercenia punktaka lub wiertła o mniejszej średnicy, co zapobiega ześlizgiwaniu się narzędzia.

Podczas pracy należy utrzymywać stały, umiarkowany nacisk i równomierne obroty. Zbyt duży nacisk powoduje przegrzewanie i przyspieszone zużycie ostrza, natomiast zbyt mały nacisk skutkuje obtarciem krawędzi skrawających zamiast skrawania.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i nalotu metalowego, a następnie zabezpieczyć przed wilgocią poprzez delikatne nasmarowanie olejem maszynowym. Przechowywanie w dedykowanych kasetach lub stojakach zapobiega uszkodzeniu ostrzy.

### Ostrzenie

Stępione wiertło HSS można naostrzyć przy użyciu szlifierki stołowej z tarczą elektrokorundową. Kluczowe jest zachowanie prawidłowego kąta przyłożenia 118-120° oraz symetryczności obu krawędzi skrawających. Podczas ostrzenia należy chłodzić wiertło w wodzie, aby nie dopuścić do odpuszczenia stali.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z metalem warto rozważyć komplet werteł HSS w zakresie 1-10 mm, gwintowniki maszynowe M6 do wykonywania gwintów w nawiercoonych otworach oraz chłodziwo do obróbki metali. Przy intensywnej pracy przydatny będzie również uchwyt szybkoocujący SDS-plus z adapterem na chwyt cylindryczne.