

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

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 uchwytem wiertarskim 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 wiertel 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.