

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-6-5mm-geko-g39065-p-19243.html>

Wiertło do met. HSS 6,5mm GEKO G39065

Cena brutto	13,96 zł
Cena netto	11,35 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39065
Kod producenta	G39065
Kod EAN	5901477110658
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6,5 mm GEKO G39065

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica robocza 6,5 mm umożliwia wykonywanie precyzyjnych otworów w stalach konstrukcyjnych, aluminium i innych stopach metali.

Średnica 6,5 mm

Materiał HSS

Zastosowanie Metal

Model G39065

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

High Speed Steel to stop stali narzędziowej z dodatkami wolframu, molibdenu i wanadu. Zachowuje twardość i ostrość krawędzi tnących nawet przy podwyższonych temperaturach generowanych podczas wiercenia, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia.

Średnica 6,5 mm

Wymiar ten odpowiada standardowym otworom montażowym stosowanym w konstrukcjach metalowych i maszynach. Często wykorzystywany przy instalacjach śrub M6 oraz w pracach ślusarsko-montażowych wymagających precyzyjnego dopasowania elementów.

Geometria spiralna

Rowki spiralne zapewniają efektywne odprowadzanie wiórów z obszaru wiercenia, co zapobiega zakleszczeniu narzędzia i przegrzaniu. Kąt natarcia dostosowany do obróbki metali zapewnia stabilny proces wiercenia.

Uniwersalność zastosowania

Wiertło nadaje się do pracy w stalach konstrukcyjnych, stalach nierdzewnych, aluminium, mosiądzu, miedzi i innych stopach metali nieżelaznych. Możliwość stosowania w wiertarkach ręcznych i stacjonarnych.

Specyfikacja techniczna

Model	G39065
Producent	GEKO
Średnica robocza	6,5 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ wiertła	Spiralne walcowe
Przeznaczenie	Metale żelazne i nieżelazne
Typ chwytu	Cylindryczny

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod śruby M6 i M8
- Obróbka blach stalowych o grubości do 10 mm
- Wiercenie w profilach aluminiowych i elementach z tworzyw sztucznych
- Prace ślusarskie i naprawcze w warsztatach mechanicznych
- Montaż instalacji i elementów wyposażenia w metalowych konstrukcjach
- Obróbka miedzi, mosiądzu i innych metali nieżelaznych

Parametry pracy

Przy wierceniu w stali zaleca się prędkość obrotową 800-1200 obr/min. Dla aluminium można zwiększyć obroty do 1500-2000 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub smaru obróbkowego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu. Przed rozpoczęciem wiercenia warto wykonać nakłucie punktakiem, aby zapobiec ześlizgiwaniu się wiertła.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw werteł HSS w różnych średnicach (1-13 mm), gwintowniki M6 do wykonywania gwintów wewnętrznych oraz chłodziwo do obróbki metali poprawiające efektywność wiercenia.