

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	<b>12,55 zł</b>
Cena netto	<b>10,20 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G39065</b>
Kod producenta	<b>G39065</b>
Kod EAN	<b>5901477110658</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### 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 wiertel HSS w różnych średnicach (1-13 mm), gwintowniki M6 do wykonywania gwintów wewnętrznych oraz chłodziwo do obróbki metali poprawiające efektywność wiercenia.