

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-6mm-geko-g39060-p-19242.html>



Wiertło do met. HSS 6mm GEKO G39060

Cena brutto	8,77 zł
Cena netto	7,13 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G39060
Kod producenta	G39060
Kod EAN	5901477110641
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6 mm GEKO G39060

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica 6 mm zapewnia uniwersalność zastosowań w warsztacie i na budowie.

Średnica 6 mm

Materiał HSS

Zastosowanie Metal

Model G39060

Charakterystyka

Stal szybko tnąca HSS

High Speed Steel to stop narzędziowy zawierający wolfram, molibden i wanad. Zachowuje twardość w temperaturze do 600°C, co zapobiega przegrzewaniu i tępieniu ostrza podczas wiercenia. Pozwala na pracę z wyższymi obrotami niż wiertła ze stali węglowej.

Średnica 6 mm

Jeden z najczęściej stosowanych rozmiarów w pracach montażowych i warsztatowych. Odpowiada standardowym średnicom śrub M6 oraz typowym połączeniom mechanicznym w konstrukcjach stalowych i aluminiowych.

Geometria spiralna

Rowki spiralne skutecznie odprowadzają wióry z otworu, zapobiegając zakleszczeniu wiertła. Konstrukcja ta redukuje opór wiercenia i umożliwia chłodzenie ostrza podczas pracy w metalach o większej twardości.

Uniwersalność materiałowa

Wiertło HSS radzi sobie z metalami żelaznymi (stal konstrukcyjna, stal nierdzewna) oraz nieżelaznymi (aluminium, miedź, mosiądz, brąz). Wymaga dostosowania prędkości obrotowej do twardości materiału obrabianego.

Specyfikacja techniczna

Średnica wiertła	6 mm
Materiał wykonania	HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Cylindryczny
Przeznaczenie	Metale żelazne i nieżelazne
Model	G39060
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych i aluminiowych
- Przygotowanie otworów pod śruby M6 w konstrukcjach metalowych
- Prace warsztatowe przy naprawie maszyn i urządzeń
- Montaż instalacji elektrycznych i sanitarnych w elementach metalowych
- Obróbka blach stalowych o grubości do 10 mm
- Wiercenie w metalach nieżelaznych: aluminium, miedzi, mosiądzu
- Prace budowlane przy montażu konstrukcji stalowych

Użytkowanie i konserwacja

Dobór prędkości obrotowej

Dla stali konstrukcyjnej: 1200-1500 obr/min. Dla aluminium: 2500-3000 obr/min. Dla stali nierdzewnej: 800-1000 obr/min. Zbyt wysokie obroty powodują przegrzanie i utratę twardości ostrza, zbyt niskie – zakleszczenie i złamanie wiertła.

Chłodzenie podczas pracy

Przy wierceniu stali zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju maszynowego. Chłodzenie wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. W aluminium można wiercić na sucho, stosując niższy posuw.

Ostrzenie i konserwacja

Stępione wiertło można naostrzyć na szlifierce stołowej, zachowując kąt natarcia 118° i symetrię ostrzy. Po pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywać w suchym miejscu.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć wiertła HSS w innych średnicach (4 mm, 5 mm, 8 mm, 10 mm) oraz emulsję chłodząco-smarującą do metali. Przy intensywnej pracy przydatny będzie zestaw wiertel HSS w kasecie.