

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-7mm-geko-g39070-p-19244.html>

## Wiertło do met. HSS 7mm GEKO G39070

Cena brutto	<b>5,54 zł</b>
Cena netto	<b>4,50 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>G39070</b>
Kod producenta	<b>G39070</b>
Kod EAN	<b>5901477110665</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 7mm GEKO G39070

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach i stopach metali. Średnica 7mm pozwala na wykonywanie precyzyjnych otworów w stalach konstrukcyjnych, żeliwie oraz metalach nieżelaznych.

Średnica 7 mm

Materiał HSS

Model G39070

Zastosowanie Metal

### Charakterystyka wiertła HSS

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną odpornością na temperatury do 600°C, co pozwala na wiercenie z wyższymi prędkościami obrotowymi bez utraty twardości ostrza. Zawartość wolframu i molibdenu zapewnia długą żywotność narzędzia.

## Geometria spirali

Spiralne rowki odprowadzają wiór z otworu podczas wiercenia, zapobiegając zatykaniu się wiertła i przegrzewaniu strefy skrawania. Kąt spirali dostosowany do obróbki metali zapewnia efektywne usuwanie urobku.

## Uniwersalny chwyt

Cylindryczny trzpień o średnicy dostosowanej do standardowych uchwytów wiertarskich. Kompatybilny z wiertarkami elektrycznymi, akumulatorowymi oraz wiertarkami stołowymi wyposażonymi w chwyt samozaciskowy.

## Średnica 7mm

Rozmiar często stosowany przy montażu elementów złącznych, instalacjach elektrycznych oraz pracach montażowych. Pozwala na wykonanie otworu pod kołki rozporowe M6 lub śruby M7.

## Specyfikacja techniczna

Średnica nominalna	7 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Model	G39070
Producent	GEKO
Typ chwytu	Cylindryczny
Materiały obrabiane	Stal, żeliwo, aluminium, miedź, mosiądz

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych i blachach
- Przygotowanie otworów pod śruby i nity w konstrukcjach metalowych
- Wiercenie w aluminium i stopach lekkich
- Obróbka elementów z żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wiercenie w mosiądzu i miedzianki przy instalacjach sanitarnych
- Prace warsztatowe i konserwacyjne w mechanice
- Montaż instalacji elektrycznych w puszkach metalowych
- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>

## Parametry pracy

### Prędkość obrotowa

---

Dla stali konstrukcyjnej: 1200-1500 obr/min. Dla aluminium: 2000-2500 obr/min. Dla żeliwa: 1000-1300 obr/min. Wiercenie z posuwem ręcznym, dostosowanym do twardości materiału. Zalecane stosowanie chłodziwa lub środka smarującego przy wierceniu stali.

### **Kompatybilność z uchwytami**

Wiertło współpracuje z uchwytami samozaciskowymi o zakresie 1,5-13mm, stosowanymi w wiertarkach ręcznych i stacjonarnych. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić współosiowość mocowania oraz dokręcić uchwyt kluczem.

### **Konserwacja i użytkowanie**

---

Przed każdym użyciem należy sprawdzić stan ostrza – wiertło tępe generuje nadmierne ciepło i może ulec trwałemu uszkodzeniu. Podczas wiercenia w stalach zaleca się stosowanie emulsji chłodziwo-smarującej lub oleju maszynowego, co wydłuża żywotność narzędzia nawet trzykrotnie.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym kasecie lub stojaku, aby uniknąć uszkodzenia ostrzy. Nie należy używać wiertła do materiałów, do których nie jest przeznaczone – wiercenie w betonie lub kamieniu trwale zniszczy ostrze HSS.

W przypadku stępienia wiertła możliwe jest jego ponowne ostrzenie na szlifierce z tarczą ścierną o drobnym ziarnie. Należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy (118°) oraz symetrię obu krawędzi skrawających.