

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

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/mm²

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.