

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-8-5mm-geko-g39085-p-19247.html>

Wiertło do met. HSS 8,5mm GEKO G39085

Cena brutto	22,41 zł
Cena netto	18,22 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39085
Kod producenta	G39085
Kod EAN	5901477110689
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 8,5mm GEKO G39085

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica 8,5 mm sprawdza się w pracach warsztatowych, monterskich oraz przy montażu konstrukcji stalowych.

Średnica 8,5 mm

Materiał HSS

Zastosowanie Metal

Model G39085

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

High Speed Steel to stop żelaza z dodatkiem chromu, wolframu i wanadu. Zachowuje twardość w temperaturach do 600°C, co oznacza odporność na przegrzanie podczas intensywnego wiercenia. Wiertła HSS można ostrzyć wielokrotnie bez utraty właściwości skrawnych.

Średnica 8,5 mm

Rozmiar odpowiadający standardowym otworom pod śruby M10 oraz typowym połączeniom konstrukcyjnym. Zapewnia odpowiedni luz montażowy przy instalacji elementów złącznych. Średnica ta nie występuje w każdym zestawie, co czyni pojedyncze wiertło praktycznym uzupełnieniem wyposażenia.

Geometria spiralna

Rowki spiralne transportują wióry na zewnątrz otworu, zapobiegając ich zaklinowaniu. Kąt spirali dostosowany do metali zapewnia efektywne skrawanie przy umiarkowanych obrotach. Konstrukcja redukuje siły osiowe działające na materiał.

Chwył cylindryczny

Standardowy trzpień cylindryczny współpracuje z uchwytami wiertarskimi od 10 mm wzwyż. Umożliwia montaż w wiertarkach udarowych, stacjonarnych oraz wkrętarkach z funkcją wiercenia. Sprawdź maksymalną średnicę chwytu w specyfikacji narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Średnica wiertła	8,5 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Przeznaczenie	Metale żelazne i nieżelazne
Typ trzpienia	Cylindryczny
Model	G39085
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych o twardości do 900 N/mm²
- Obróbka blach stalowych w instalacjach wentylacyjnych i klimatyzacyjnych
- Przygotowanie otworów montażowych w profilach aluminiowych
- Wiercenie w mosiądzu, miedzi i innych metalach nieżelaznych
- Prace warsztatowe związane z naprawą maszyn i urządzeń
- Montaż konstrukcji stalowych z wykorzystaniem śrub M10
- Rozwiercanie otworów pilotowych do większych średnic

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty to około 800-1000 obr/min przy chłodzeniu emulsją. Aluminium wymaga wyższych prędkości (2000-2500 obr/min) z użyciem oleju maszynowego. Przed wierceniem nakernuj miejsce otworu, aby zapobiec ześlizgiwaniu się wiertła. Przy grubszych materiałach stosuj wiercenie stopniowane, zaczynając od mniejszej średnicy.

Użytkowanie i konserwacja

Przed każdym użyciem sprawdź stan ostrzy – wyszczerbienia lub zaokrąglenia krawędzi skrawających obniżają wydajność i zwiększają ryzyko przegrzania. Podczas pracy stosuj chłodzenie odpowiednie do materiału – emulsje wodne dla stali, oleje dla metali nieżelaznych. Unikaj nadmiernego docisku, który prowadzi do wykruszania ostrzy.

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i resztek chłodziwa. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczone przed uderzeniami. Tępe wiertło można naostrzyć na szlifierce z tarczą elektrokorundową, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy (118° dla metali). Nieprawidłowe ostrzenie prowadzi do nierównomiernego skrawania i zwiększonego zużycia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali przydatne mogą być wiertła HSS w innych średnicach (zestaw 1-10 mm), gwintowniki M10, płyn chłodziwo-smarujący oraz uchwyt wiertarski szybkoobrotowy. Przy intensywnym użytkowaniu warto rozważyć wiertła HSS-Co z dodatkiem kobaltu, zwiększającym żywotność narzędzia.