

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-8mm-geko-g39080-p-19245.html>

Wiertło do met. HSS 8mm GEKO G39080

Cena brutto	8,26 zł
Cena netto	6,72 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39080
Kod producenta	G39080
Kod EAN	5901477110672
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 8mm GEKO G39080

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica 8 mm zapewnia uniwersalność w typowych pracach montażowych i warsztatowych.

Średnica 8 mm
Materiał Stal HSS
Zastosowanie Metal
Model G39080

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

HSS (High Speed Steel) to stop żelaza z wolframem, molibdenem i chromem. Charakteryzuje się odpornością na temperatury do 600°C, co pozwala na wiercenie z wyższymi prędkościami obrotowymi bez utraty twardości krawędzi tnących. Materiał ten zachowuje ostrość dłużej niż zwykła stal węglowa.

Średnica robocza 8 mm

Średnica 8 mm należy do standardowych rozmiarów stosowanych w instalacjach mechanicznych, montażu mebli i konstrukcji stalowych. Otwory tego rozmiaru są typowe dla śrub M8, nitów i kołków rozporowych. Wiertło tej średnicy wymaga wiertarki o mocy minimum 500-600W.

Geometria spiralna

Spiralne rowki wiertła służą do odprowadzania wiórów z otworu podczas wiercenia. Zapobiegają to zatykaniu się kanału i przegrzewaniu narzędzia. Standardowy kąt spirali wynosi 118°, co jest rozwiązaniem uniwersalnym dla większości metali.

Chwył walcowy

Trzpień walcowy o średnicy proporcjonalnej do części roboczej pasuje do standardowych uchwytów samozaciskowych wiertarek elektrycznych i akumulatorowych. Przy wierceniu w metalu należy mocno dokręcić uchwyt, aby zapobiec poślizgowi wiertła.

Specyfikacja techniczna

Model	G39080
Średnica nominalna	8 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Przeznaczenie	Metale żelazne i nieżelazne
Typ chwytu	Walcowy
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w stalowych profilach i blachach
- Przygotowanie otworów pod śruby M8 w konstrukcjach metalowych
- Wiercenie w aluminium, mosiądzu i miedzi
- Prace warsztatowe przy naprawach mechanicznych
- Montaż instalacji przemysłowych i technicznych
- Wiercenie w stalowych ramach i wspornikach
- Przygotowanie otworów pod nity i kołki rozporowe

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej stosować prędkość 500-800 obr/min, dla aluminium 1500-2000 obr/min. Wiercenie w metalu wymaga

chłodzenia – można stosować emulsję chłodząco-smarującą lub olej maszynowy. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku, który powoduje przegrzanie i stępienie ostrza.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości płynu chłodzącego. Przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym pojemniku lub kasetce. Stępione wiertła HSS można ostrzyć na szlifierce, zachowując kąt natarcia 118°. Regularne ostrzenie wydłuża żywotność narzędzia.

Bezpieczeństwo pracy

Obrabiane elementy należy stabilnie zamocować w imadle lub uchwycie. Luźny materiał może zostać porwany przez obracające się wiertło. Stosować okulary ochronne – gorące wióry metalowe mogą odlecieć na znaczną odległość. Nie dotykać wiertła bezpośrednio po wierceniu – temperatura może przekraczać 200°C.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z metalem warto rozważyć: zestaw wiertel HSS w różnych średnicach (1-13 mm), płyn chłodząco-smarujący do wiercenia metali, świder stożkowy do poszerzania otworów, punktak do oznaczania miejsc wiercenia, oraz imadło warsztatowe do stabilizacji obrabianych elementów.