

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	<b>9,43 zł</b>
Cena netto	<b>7,67 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G39080</b>
Kod producenta	<b>G39080</b>
Kod EAN	<b>5901477110672</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### 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, miedzi i mosiądzu
- 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.