

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-rozwiertak-zgrzewow-8x80mm-hss-geko-g38255-p-24610.html>

Wiertło - rozwiertak zgrzewów 8x80mm HSS GEKO G38255

Cena brutto	16,18 zł
Cena netto	13,15 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38255
Kod producenta	G38255
Kod EAN	5903240385089
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wiertło - rozwiertak zgrzewów 8x80mm HSS GEKO G38255

Specjalistyczne wiertło do usuwania zgrzein punktowych z karoserii pojazdów. Konstrukcja ze stali szybko tnącej HSS z centrującym stożkiem eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania.

Srednica 8 mm
Długość całkowita 80 mm
Materiał HSS
Model G38255

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zachowuje twardość w temperaturze do 600°C, co zapobiega przegrzewaniu ostrza podczas intensywnej pracy. Zapewnia trwałość wiertła przy codziennym użytkowaniu w warsztacie blacharskim.

Centrujący stożek

Specjalny kształt czubka wiertła automatycznie pozycjonuje narzędzie w miejscu zgrzeiny. Eliminuje poślizg i umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania powierzchni.

Średnica 8 mm

Wymiar dopasowany do standardowych zgrzein punktowych stosowanych w karoseriach samochodowych. Pozwala na precyzyjne usunięcie zgrzeiny bez nadmiernego uszkodzenia otaczającej blachy.

Długość robocza 80 mm

Zapewnia dostęp do zgrzein w trudno dostępnych miejscach karoserii, gdzie standardowe wiertła mogą mieć ograniczony zasięg. Umożliwia pracę w głębokich wgłębieniach konstrukcji.

Specyfikacja techniczna

Model	G38255
Średnica wiertła	8 mm
Długość całkowita	80 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ narzędzia	Wiertło-rozwiertak do zgrzewów
Konstrukcja czubka	Centrujący stożek
Przeznaczenie	Usuwanie zgrzein punktowych

Zastosowanie

- Demontaż elementów karoserii połączonych zgrzewaniem punktowym
- Naprawa powypadkowa pojazdów - usuwanie uszkodzonych paneli
- Renowacja klasycznych samochodów wymagających wymiany elementów karoserii
- Przygotowanie do spawania łątkowego w miejscu uszkodzeń korozyjnych
- Separacja elementów konstrukcyjnych bez uszkodzania sąsiednich części
- Prace w warsztatach blacharskich przy naprawach pokolizyjnych
- Wymiana progów, nadkoli i innych elementów zgrzewanych fabrycznie

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do pracy

Przed rozpoczęciem wiercenia zlokalizuj zgrzeinę - zazwyczaj widoczna jako wgłębienie na powierzchni blachy. Ustaw wiertło prostopadle do powierzchni i pozwól centrującemu stożkowi znaleźć właściwą pozycję. Rozpocznij wiercenie przy średnich obrotach wiertarki (ok. 1500-2000 obr/min).

Prędkość obrotowa

Unikaj zbyt wysokich obrotów - stal HSS wymaga umiarkowanej prędkości, aby nie doszło do przegrzania ostrza. Zbyt szybkie wiercenie powoduje odpuszczanie stali i skraca żywotność wiertła. Przy pojawieniu się dymu lub zapachu spalenizny natychmiast zmniejsz obroty.

Czyszczenie i przechowywanie

Po zakończeniu pracy usuń wiórki z rowków wiertła sprężonym powietrzem lub szczotką. Zabezpiecz ostrze cienką warstwą oleju zabezpieczającego przed korozją. Przechowuj w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym organizery, aby uniknąć uszkodzeń ostrza.

Ostrzenie

Wiertło można naostrzyć na profesjonalnej ostrzarce do wiertel, zachowując oryginalny kąt stożka centrującego. Nieprawidłowe ostrzenie zmienia geometrię czubka i narzędzie traci właściwości centrujące, co utrudnia precyzyjną pracę.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z karoserią przydatne są także: wiertła HSS w innych średnicach (6mm, 10mm), szczypce do usuwania zgrzein, frezy do usuwania resztek zgrzewów oraz zestawy do naprawy blacharskiej.