

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-170sztwiertel-hss-do-metalu-geko-g38220-p-19210.html>

## Zestaw 170szt.wiertel HSS do metalu GEKO G38220

Cena brutto	<b>122,60 zł</b>
Cena netto	<b>99,67 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>G38220</b>
Kod producenta	<b>G38220</b>
Kod EAN	<b>5901477110467</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Zestaw 170 wiertel HSS do metalu GEKO G38220

Kompletny zestaw wiertel wykonanych ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczonych do wiercenia w metalach żelaznych i nieżelaznych. Zawiera 170 sztuk w 19 najpopularniejszych średnicach od 1,0 mm do 10,0 mm.

Liczba elementów 170 szt.

Materiał **Stal HSS**

Zakres średnic 1,0-10,0 mm

Model G38220

### Charakterystyka zestawu

#### **Stal szybko tnąca HSS**

HSS (High Speed Steel) to stop odporny na wysokie temperatury powstające podczas wiercenia. Zachowuje twardość przy temperaturach do 600°C, co pozwala na wiercenie z większymi prędkościami obrotowymi bez utraty ostrości krawędzi tnących.

### Szeroki zakres średnic

19 różnych rozmiarów od 1,0 mm do 10,0 mm pokrywa typowe potrzeby warsztatowe. Mniejsze średnice (1,0-3,0 mm) stosuje się do prac precyzyjnych i wiercenia otworów montażowych, większe (8,0-10,0 mm) do mocowań i połączeń mechanicznych.

### Duża liczba sztuk w zestawie

170 elementów zapewnia zapas wiertel w najpopularniejszych rozmiarach. Wiertła o średnicach 1,0-8,0 mm dostępne po 10 sztuk każda, większe średnice 8,5-10,0 mm po 5 sztuk. Taka konfiguracja uwzględnia częstotliwość zużycia poszczególnych rozmiarów.

### Uniwersalne zastosowanie

Wiertła HSS nadają się do obróbki stali konstrukcyjnych, aluminium, miedzi, mosiądzu oraz tworzyw sztucznych. Nie są przeznaczone do wiercenia stali hartowanych (powyżej 55 HRC) ani betonu – do tych materiałów wymagane są wiertła specjalistyczne.

## Specyfikacja techniczna

Producent	GEKO
Model	G38220
Liczba elementów	170 sztuk
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Średnice wiertel	1,0 / 1,5 / 2,0 / 2,5 / 3,0 / 3,5 / 4,0 / 4,5 / 5,0 / 5,5 / 6,0 / 6,5 / 7,0 / 7,5 / 8,0 / 8,5 / 9,0 / 9,5 / 10,0 mm
Ilość wiertel 1,0-8,0 mm	10 sztuk każdej średnicy
Ilość wiertel 8,5-10,0 mm	5 sztuk każdej średnicy
Przeznaczenie	Metale żelazne i nieżelazne

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod śruby i wkręty w blachach
- Obróbka profili aluminiowych i elementów z tworzyw sztucznych
- Wiercenie w miękkich metalach nieżelaznych (miedź, mosiądz, brąz)
- Prace konserwacyjne i naprawcze w warsztatach mechanicznych
- Wiercenie precyzyjnych otworów w elektronice i modelarstwie
- Montaż instalacji elektrycznych i sanitarnych
- Przygotowanie otworów pod nity i kołki rozprężne

## Użytkowanie i konserwacja

---

### **Dobór prędkości obrotowych**

Dla stali konstrukcyjnej i średnicy 5 mm stosuj około 1500-2000 obr/min, dla aluminium 3000-4000 obr/min. Mniejsze średnice wymagają wyższych prędkości, większe - niższych. Nadmierna prędkość powoduje przegrzanie i stępienie krawędzi, zbyt niska - zacieranie się wiertła.

### **Chłodzenie podczas wiercenia**

Przy wierceniu stali stosuj chłodziwo lub olej maszynowy - przedłuża to żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. Aluminium można wiercić na sucho lub z użyciem spirytusu, miedź i mosiądz nie wymagają chłodzenia.

### **Przechowywanie**

Wiertła należy przechowywać w oryginalnym opakowaniu lub w organizer ze z przegródkami, oddzielnie według średnic. Unikaj kontaktu z wilgocią - stal HSS może korodować. Po każdym użyciu warto przetrzeć wiertło suchą szmatką i usunąć wióry.

### **Ostrzenie**

Stępione wiertła HSS można naostrzyć na szlifierce stołowej z tarczą korundową. Zachowaj kąt natarcia około 118° dla stali lub 90° dla tworzyw sztucznych. Nieprawidłowy kąt ostrzenia powoduje szybsze zużycie i gorsze wiercenie.