

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	122,66 zł
Cena netto	99,72 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38220
Kod producenta	G38220
Kod EAN	5901477110467
Producent	Narzędzia GEKO

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.