

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-wiertel-gwintujacych-hss-m3-m10-6el-hex-g38136-geko-p-57666.html>

Zestaw wiertel gwintujących HSS M3-M10 6el. HEX G38136 GEKO

| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 20,65 zł |
| Cena netto | 16,79 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | G38136 |
| Kod producenta | G38136 |
| Kod EAN | 5901477191350 |
| Producent | Narzędzia GEKO |

Opis produktu

Zestaw wiertel gwintujących HSS M3-M10 6 szt. HEX 1/4" — GEKO G38136

Kombinowane wiertła gwintujące umożliwiają wykonanie otworu i gwintu w jednym przejściu narzędzia — bez konieczności wymiany narzędzia między operacjami. Zestaw obejmuje sześć rozmiarów od M3 do M10, wykonanych ze stali szybko tnącej HSS z powłoką tytanową TiN, z uchwytem HEX 1/4" kompatybilnym ze standardowymi wkrętarkami.

Materiał HSS + powłoka TiN

Zakres rozmiarów M3 - M10

Uchwyt HEX 1/4" (6,35 mm)

Liczba sztuk 6 szt.

Charakterystyka narzędzi

Stal szybko tnąca HSS

HSS (High Speed Steel) to stop charakteryzujący się odpornością na wysokie temperatury generowane podczas wiercenia i gwintowania metalu. Zachowuje twardość i ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnej eksploatacji, co przekłada się na

powtarzalność wykonywanych gwintów.

Powłoka tytanowa TiN

Powłoka azotku tytanu (TiN) naniesiona na powierzchnię narzędzia zmniejsza tarcie między wiertłem a obrabianym materiałem, obniża temperaturę pracy i spowalnia zużycie ściernic. Rozpoznawalna po charakterystycznym złotym kolorze — umożliwia wizualne odróżnienie narzędzi z powłoką od niepolerowanych.

Uchwyt HEX 1/4"

Sześciokątny trzpień o wymiarze 1/4" (6,35 mm) to standard stosowany w uchwytach szybkoobrotowych wkrętarek akumulatorowych i sieciowych oraz w uchwytach do bitów. Wiertła można montować bezpośrednio bez dodatkowych adapterów, co skraca czas wymiany narzędzia.

Wiercenie i gwintowanie w jednym kroku

Konstrukcja kombinowana łączy w jednym narzędziu funkcję wiertła i gwintownika. Otwór jest wiercony i gwintowany w trakcie jednego przejścia, bez konieczności wymiany narzędzia na gwintownik ręczny. Skraca to czas pracy i eliminuje ryzyko przesunięcia osi otworu między operacjami.

Specyfikacja techniczna

| | |
|-------------------------|--|
| Model | G38136 |
| Producent | GEKO |
| Typ narzędzia | Wiertło gwintujące kombinowane |
| Materiał | Stal szybkoobrotowa HSS |
| Powłoka | Tytanowa TiN |
| Uchwyt | HEX 1/4" (6,35 mm) |
| Liczba sztuk w zestawie | 6 |
| Rozmiar M3 | M3 × 0,5 mm |
| Rozmiar M4 | M4 × 0,7 mm |
| Rozmiar M5 | M5 × 0,8 mm |
| Rozmiar M6 | M6 × 1,0 mm |
| Rozmiar M8 | M8 × 1,25 mm |
| Rozmiar M10 | M10 × 1,5 mm |
| Materiały obrabiane | Metal, aluminium, tworzywa sztuczne, plastik |

Zastosowania

- Gwintowanie otworów montażowych w blachach stalowych i aluminiowych
- Naprawa i odtwarzanie uszkodzonych gwintów w elementach metalowych
- Montaż śrub i wkrętów metrycznych w konstrukcjach spawanych
- Prace serwisowe przy urządzeniach AGD, maszynach i pojazdach
- Gwintowanie otworów w obudowach z tworzyw sztucznych i aluminium
- Produkcja i prototypowanie podzespołów w warsztatach mechanicznych
- Elektronika i drobna mechanika — gwinty M3 i M4 w małych obudowach
- Prace budowlane i instalacyjne wymagające gwintów metrycznych w metalu

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt HEX 1/4" współpracuje ze standardowymi uchwytyami szybkoobrotowymi wkrętarek akumulatorowych (10,8 V, 12 V, 18 V i innych), wiertarko-wkrętarek sieciowych oraz uchwyty do bitów montowanymi w wiertarkach z uchwytem trójściskowym. Przed użyciem należy upewnić się, że wkrętarka lub wiertarka posiada funkcję regulacji momentu obrotowego — gwintowanie wymaga niższych obrotów niż samo wiercenie.

Użytkowanie i konserwacja

Wiertła gwintujące kombinowane pracują najskuteczniej przy niskich do średnich obrotach wrzeciona. Zbyt wysokie obroty podczas gwintowania mogą prowadzić do wyrwania materiału lub złamania narzędzia, szczególnie przy mniejszych rozmiarach (M3–M5). Zalecane jest stosowanie chłodziwa lub oleju do gwintowania podczas obróbki stali — wydłuża to żywotność narzędzia i poprawia jakość gwintu.

Po użyciu narzędzia należy oczyścić z wiórów i resztek materiału. Przechowywanie w dołączonej kasecie lub organizerze chroni krawędzie tnące przed uszkodzeniami mechanicznymi i korozją. Powłoka TiN nie wymaga dodatkowej konserwacji, jednak narzędzi nie należy ostrzyć — po stopieniu powłoka traci swoje właściwości ochronne.