

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-wiertel-srebrnych-do-met-geko-g38212-p-19206.html>

Zestaw wiertel srebrnych do met. GEKO G38212

Cena brutto	13,35 zł
Cena netto	10,85 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38212
Kod producenta	G38212
Kod EAN	5901477110436
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Zestaw wiertel HSS do metalu GEKO G38212 – 13 elementów (2-8 mm)

Kompletny zestaw wiertel z stali szybko tnącej HSS w metalowym pudełku. Zawiera 13 wiertel z uchwytem cylindrycznym w zakresie średnic od 2,0 do 8,0 mm, przeznaczonych do wiercenia w stali i innych metalach.

Materiał **Stal HSS**

Liczba wiertel **13 szt.**

Zakres średnic **2,0 - 8,0 mm**

Kąt wierzchołka **135°**

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

HSS (High Speed Steel) to stop stali z dodatkiem wolframu, molibdenu i chromu. Charakteryzuje się odpornością na wysokie temperatury generowane podczas wiercenia oraz zachowaniem twardości przy intensywnym użytkowaniu. Pozwala to na wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych bez szybkiego stępienia ostrza.

Kąt wierzchołka 135°

Dwustopniowo szlifowany wierzchołek pod kątem 135° zapewnia lepsze centrowanie wiertła na powierzchni metalu i zmniejsza tendencję do poślizgu w momencie rozpoczęcia wiercenia. W porównaniu do standardowego kąta 118° wymaga mniejszej siły docisku i generuje mniej ciepła.

Uchwyt cylindryczny

Wiertła posiadają uchwyt cylindryczny, kompatybilny ze standardowymi uchwytami wiertarskimi szybkocucującymi oraz kluczowymi. Średnica uchwyty odpowiada średnicy roboczej wiertła, co jest typowe dla wiertel o średnicach do 13 mm.

Metalowe pudełko

Zestaw dostarczany jest w metalowej kasecie z indeksowanymi gniazdami dla każdej średnicy. Ułatwia to organizację narzędzi, zabezpiecza wiertła przed uszkodzeniem mechanicznym i pozwala szybko zidentyfikować brakujące elementy.

Specyfikacja techniczna

Model	G38212
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Liczba elementów	13 szt.
Rozmiary wiertel	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 mm
Typ uchwyty	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	135° (szlifowanie 2-stopniowe)
Opakowanie	Metalowe pudełko z indeksem

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych (do 900 N/mm²)
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w aluminium i stopach lekkich
- Prace z miedzią i brązem
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Montaż mechaniczny i instalacyjny
- Prace warsztatowe i serwisowe
- Remonty i naprawy sprzętu

Dobór prędkości obrotowej

Dla stali konstrukcyjnej zaleca się prędkości: 2 mm – 3000 obr/min, 4 mm – 1500 obr/min, 6 mm – 1000 obr/min, 8 mm – 750 obr/min. W przypadku stali nierdzewnej należy zmniejszyć obroty o około 30-40%. Stosowanie chłodziwa lub smarowania wydłuża trwałość wiertła.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy nakernować miejsce otworu, co zapobiega zsuwaniu się wiertła. Wiercenie powinno odbywać się z równomiernym, umiarkowanym dociskiem – zbyt duża siła powoduje przegrzanie i stępienie ostrza. W przypadku wiertła o średnicy powyżej 6 mm zaleca się stosowanie chłodziwa lub emulsji obróbkowej.

Po zakończeniu pracy wiertła należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Stępione wiertła można przeszlifować, zachowując oryginalny kąt wierzchołka i symetrię krawędzi skrawających. Przechowywanie w oryginalnym pudełku zapobiega uszkodzeniu ostrzy.

Produkty uzupełniające

Do pracy z wiertłami HSS zaleca się stosowanie chłodziwa do obróbki metali, oleju skrawającego lub emulsji. Przydatne mogą być również: zestaw gwintowników metrycznych, zestawy bitów do wkrętarki, uchwyt wiertarski kluczowy oraz punktak automatyczny do nakernowania.