

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-met-hss-13mm-geko-g39130-p-19251.html>

## Wiertło do met. HSS 13mm GEKO G39130

Cena brutto	<b>22,34 zł</b>
Cena netto	<b>18,16 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G39130</b>
Kod producenta	<b>G39130</b>
Kod EAN	<b>5901477110757</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 13 mm GEKO G39130

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica robocza 13 mm zapewnia uniwersalność w typowych pracach montażowych i warsztatowych.

Średnica 13 mm

Materiał HSS

Zastosowanie Metal

Model G39130

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

High Speed Steel to stop narzędziowy zawierający wolfram, molibden i wanad. Charakteryzuje się twardością 62-65 HRC, co pozwala na wiercenie w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>. Zachowuje właściwości skrawne przy temperaturze do 600°C.

**Średnica 13 mm**

Średnica robocza 13 mm odpowiada standardowym otworom montażowym pod śruby M12. Wymaga użycia wiertarki z mocowaniem na uchwyt wiertarski standardowy lub szybko mocujący o zakresie min. 13 mm.

### Geometria spiralna

Rowki spiralne o kącie skrócenia około 30° zapewniają efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Kąt wierzchołkowy 118° jest uniwersalny dla większości metali, zapewniając równowagę między trwałością ostrza a jakością wiercenia.

### Trzpień walcowy

Gładki trzpień walcowy o średnicy dostosowanej do uchwytu wiertarskiego. Wymaga mocowania w uchwycie szczękowym – nie jest kompatybilny z uchwytami SDS czy HEX.

## Specyfikacja techniczna

Średnica nominalna	13 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Producent	GEKO
Symbol katalogowy	G39130
Typ trzpienia	Walcowy
Przeznaczenie	Metale żelazne i nieżelazne

## Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i nierdzewnych
- Obróbka aluminium i stopów lekkich
- Wiercenie w mosiądzu i miedzi
- Przygotowanie otworów montażowych M12
- Prace warsztatowe i monterskie
- Wiercenie w żeliwie szarym
- Obróbka blach stalowych o grubości do 15 mm

### Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej (S235-S355) zalecana prędkość obrotowa: 200-300 obr/min, posuw: 0,15-0,25 mm/obr. Dla aluminium: 600-800 obr/min. Obowiązkowo stosowanie chłodziwa lub oleju skrawnego – wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. Wiercenie na sucho prowadzi do szybkiego stępienia ostrza.

---

### **Konserwacja i żywotność**

Po każdym użyciu oczyścić wiertło z wiórów i resztek chłodziwa. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Stępione ostrze można regenerować na szlifierce – zachowanie kąta wierzchołkowego 118° i symetrii krawędzi skrawających. Żywotność wiertła zależy od obrabianego materiału: w stali konstrukcyjnej 30-50 otworów o głębokości 30 mm, w aluminium do 200 otworów.

### **Produkty powiązane**

Do kompletu warto rozważyć: chłodziwo do wiercenia metalu, spray penetrujący ułatwiający wiercenie, zestaw wiertel HSS różnych średnic, uchwyt wiertarski szybkoobrotowy 1,5-13 mm, olej skrawny lub emulsję chłodząco-smarującą.