

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	24,34 zł
Cena netto	19,79 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39130
Kod producenta	G39130
Kod EAN	5901477110757
Producent	Narzędzia GEKO

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/mm². 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 skrucenia 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 szybkomocujący 1,5-13 mm, olej skrawny lub emulsję chłodząco-smarującą.