

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-13-0-mm-21300-sthor-p-1047.html>

Wiertło do metalu hss 13,0 mm 21300 STHOR



Cena brutto	3,65 zł
Cena netto	2,97 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	21300
Kod producenta	21300
Kod EAN	5906083213007
Producent	Sthor
Uchwyt	Walcowy
Średnica [mm]	13,0
Materiał	HSS
Zastosowanie	metal
Jednostka	SZT

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 13,0 mm STHOR 21300

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica robocza 13,0 mm umożliwia wykonywanie otworów pod kołki rozporowe M12 oraz śruby metryczne M14.

Materiał **Stal HSS**

Średnica robocza **13,0 mm**

Model **STHOR 21300**

Typ uchwytu **Cylindryczny**

Charakterystyka wiertła HSS 13,0 mm

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się twardością 62-65 HRC, co zapewnia odporność na ścieranie podczas wiercenia stali konstrukcyjnej, stali nierdzewnej oraz metali kolorowych. Stop ten zachowuje właściwości skrawne nawet przy temperaturze do 600°C.

Średnica 13,0 mm

Wymiar odpowiadający otworom pod śruby M14, kołki rozporowe M12 oraz typowe zastosowania instalacyjne. Sprawdza się przy montażu uchwytów, wsporników oraz elementów konstrukcyjnych w metalowych profilach i blachach.

Geometria spirali

Kształt rowków spiralnych zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów z otworu, redukując ryzyko zakleszczenia wiertła. Kąt natarcia dostosowany do obróbki metali żelaznych minimalizuje siły skrawania i wydłuża żywotność ostrza.

Kompatybilność z maszynami

Cylindryczny trzpień pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o zakresie 13 mm oraz uchwytów szybkoobrotowych. Wymaga wiertarki z funkcją regulacji obrotów – optymalna prędkość dla stali to 400-600 obr/min.

Specyfikacja techniczna

Producent	STHOR
Model	21300
Średnica robocza	13,0 mm
Materiał	Stal szybkoobrotowa HSS
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Typ uchwytu	Cylindryczny
Przeznaczenie	Metal żelazny i nieżelazny

Zastosowanie wiertła do metalu 13 mm

- Wiercenie otworów montażowych w stalowych profilach i kształtownikach
- Wykonywanie otworów pod śruby M14 w konstrukcjach metalowych
- Obróbka blach stalowych o grubości do 15 mm
- Wiercenie w aluminium, miedzi i innych metalach nieżelaznych
- Prace warsztatowe przy naprawie maszyn i urządzeń

-
- Przygotowanie otworów pod kołki rozporowe M12 w stalowych elementach nośnych
 - Montaż instalacji przemysłowych i konstrukcji wsporczo-nośnych
 - Obróbka żeliwa szarego w pracach remontowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 400-600 obr/min, dla aluminium 1200-1500 obr/min. Należy stosować posuw manualny z umiarkowanym dociskiem - nadmierny nacisk powoduje przegrzanie ostrza i skrócenie żywotności wiertła. Podczas wiercenia otworów głębszych niż 3-krotność średnicy należy okresowo wycofywać wiertło w celu usunięcia wiórów.

Chłodzenie i smarowanie

W przypadku stali nierdzewnej oraz przy wierceniu otworów przelotowych zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju maszynowego. Chłodzenie redukuje tarcie, wydłuża trwałość ostrza i poprawia jakość wykonanego otworu. Dla aluminium można pracować na sucho lub z minimalnym smarowaniem.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia należy stosować okulary ochronne oraz rękawice robocze. Materiał obrabiany powinien być stabilnie zamocowany w imadle lub za pomocą zacisków. Nie wolno przytrzymywać detalu ręką - wiertło może się zakleszczyć, powodując gwałtowny obrót obrabianego elementu.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem HSS 13 mm przydatne są: emulsja chłodząco-smarująca do metali, zestawy gwintowników metrycznych M14, pogłębiacze stożkowe do fazowania otworów oraz uchwyty wiertarskie z zakresem mocowania 1,5-13 mm.