

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      | <b>3,39 zł</b>          |
| Cena netto       | <b>2,76 zł</b>          |
| Dostępność       | <b>Dostępny od ręki</b> |
| Czas wysyłki     | <b>natychmiast</b>      |
| Numer katalogowy | <b>21300</b>            |
| Kod producenta   | <b>21300</b>            |
| Kod EAN          | <b>5906083213007</b>    |
| Producent        | <b>Sthor</b>            |
| Zastosowanie     | <b>metal</b>            |
| Średnica [mm]    | <b>13,0</b>             |
| Jednostka        | <b>SZT</b>              |
| Materiał         | <b>HSS</b>              |
| Uchwyt           | <b>Walcowy</b>          |

### 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.