

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertla-tytanowe-do-metalu-29-szt-zestaw-wiertel-p-61711.html>



WIERTŁA TYTANOWE DO METALU 29 szt ZESTAW WIERTEŁ

Cena brutto	47,12 zł
Cena netto	38,31 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	KD10344
Kod producenta	KD10344
Kod EAN	5903175335401
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Wiertła tytanowe do metalu – zestaw 29 szt. (1,5–12,7 mm) KD10344

Kompletny zestaw wiertel krętych pokrytych powłoką tytanową (TiN), przeznaczonych do wiercenia w stali, żeliwie, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Zakres średnic od 1,5 do 12,7 mm obejmuje zarówno drobne otwory montażowe, jak i większe otwory konstrukcyjne.

Liczba wiertel 29 szt.
Zakres średnic 1,5 – 12,7 mm
Kąt wierzchołkowy 118°
Powłoka TiN (tytan)

Charakterystyka zestawu

Powłoka tytanowa TiN

Powłoka azotku tytanu zwiększa twardość powierzchni wiertła i znacząco ogranicza tarcie podczas wiercenia. W porównaniu z wiertłami bez powłoki (tzw. białymi) charakteryzuje się wyższą trwałością i mniejszą podatnością na ścieranie, co przekłada się na

dłuższą żywotność narzędzia.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt 118° jest zoptymalizowany do wiercenia w metalach. Umożliwia samoczynne centrowanie wiertła na powierzchni materiału bez konieczności wcześniejszego punktowania — co skraca czas pracy i eliminuje potrzebę użycia znacznika punktowego.

Korekcja ścinu

Zmodyfikowana geometria ścinu (środkowej krawędzi wiertła) zmniejsza opory skrawania przy wejściu w materiał. Efektem jest lepsze centrowanie otworu i mniejsze ryzyko ześlizgnięcia wiertła, szczególnie istotne przy wierceniu bez użycia prowadnicy.

Elastyczność przez obróbkę cieplną

Odpowiednia obróbka cieplna nadaje wiertłom podwyższoną elastyczność, co ma szczególne znaczenie przy wiertłach o małych średnicach (poniżej 6 mm). Zmniejsza ryzyko złamania wiertła w trakcie wiercenia pod kątem lub przy przypadkowym bocznym obciążeniu.

Specyfikacja techniczna

Model	KD10344
Liczba wiertel w zestawie	29 szt.
Powłoka	Azotku tytanu (TiN)
Kąt wierzchołkowy	118°
Zakres średnic	1,5 - 12,7 mm
Dostępne średnice (mm)	1,5 / 2,0 / 2,5 / 3,0 / 3,2 / 3,5 / 4,0 / 4,5 / 4,8 / 5,2 / 5,5 / 6,0 / 6,5 / 7,0 / 7,2 / 7,5 / 8,0 / 8,5 / 8,8 / 9,0 / 9,5 / 10,0 / 10,3 / 10,7 / 11,0 / 11,5 / 12,0 / 12,3 / 12,7
Odpowiedniki calowe	1/16" - 1/2"
Materiały przeznaczenia	Stal, żeliwo, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Wykonywanie otworów pod śruby i wkręty w blachach
- Wiercenie w żeliwie (elementy maszyn, odlewy)

-
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
 - Wiercenie w twardych tworzywach sztucznych i laminatach
 - Prace warsztatowe i naprawcze wymagające zróżnicowanych średnic
 - Zastosowania w przemyśle motoryzacyjnym i metalurgicznym
 - Prace instalacyjne i montażowe w budownictwie przemysłowym

Jak dobrać odpowiednią średnicę wiertła?

Przy wierceniu otworów pod śruby metryczne przyjmuje się, że średnica wiertła powinna być równa nominalnemu rozmiarowi śruby (np. śruba M6 — wiertło 6,0 mm dla otworu przelotowego). W przypadku otworów pod gwint należy skorzystać z tablic doboru wiertel do gwintowników. Zestaw obejmuje zarówno średnice standardowe (co 0,5 mm), jak i pośrednie, co umożliwia wiercenie otworów zgodnych z normami calowymi.