

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-czarno-zlote-do-metalu-hss-350mm-t02035-tvardy-p-44853.html>

Wiertło czarno-złote do metalu HSS 3.50mm T02035 Tvardy

Cena brutto	15,50 zł
Cena netto	12,60 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02035
Kod producenta	T02035
Kod EAN	5901477179341
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 3.50mm z powłoką TiN – TVARDY T02035

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4341 z powłoką z azotku tytanu (TiN), przeznaczone do wiercenia otworów w metalach i materiałach trudnoskrawalnych. Zgodne z normą DIN 338.

Srednica 3.50 mm

Materiał HSS 4341

Powłoka TiN

Kąt wierzchołka 135°

Charakterystyka techniczna

Powłoka TiN (azotek tytanu)

Złoto-czarna powłoka zwiększa twardość powierzchni wiertła, redukuje tarcie podczas wiercenia i wydłuża żywotność narzędzia. Szczególnie przydatna przy obróbce stali nierdzewnych i stopów trudnoskrawalnych.

Stal HSS 4341

Stal szybko tnąca o podwyższonej zawartości kobaltu zapewnia zwiększoną odporność na wysokie temperatury i zużycie. Utrzymuje ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnej pracy.

Wierzchołek 135°

Dwustopniowy kąt szlifowania ogranicza wędrowanie wiertła podczas nawiercania i zmniejsza nacisk potrzebny do rozpoczęcia wiercenia. Eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania.

Szlifowana spirala

Precyzyjnie wykonane rowki spiralne skutecznie odprowadzają wiór z otworu, zapobiegając zatykaniu się wiertła i przegrzewaniu strefy skrawania.

Specyfikacja techniczna

Średnica wiertła	3.50 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS 4341
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Kąt wierzchołka	135° (2-stopniowy, szlifowany)
Typ uchwytu	Cylindryczny
Norma	DIN 338
Model	T02035
Pakowanie	Plastikowy pojemnik z otworem do zawieszenia

Zastosowanie

- Wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych w stalach konstrukcyjnych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w stopach aluminium i miedzi
- Prace z materiałami trudnoskrawalnymi wymagającymi zwiększonej trwałości narzędzia
- Zastosowania w warsztatach mechanicznych i produkcyjnych
- Montaż i konserwacja urządzeń przemysłowych
- Prace ślusarskie wymagające precyzyjnych otworów

Użytkowanie i konserwacja

Zalecenia dotyczące pracy

Stosuj odpowiednie prędkości obrotowe dostosowane do obrabianego materiału - dla stali konstrukcyjnych około 800-1200 obr/min

przy średnicy 3.5 mm. Używaj chłodziwa lub środka smarującego przy wierceniu stali nierdzewnej i materiałów trudnoskrawalnych. Regularnie usuwaj wióry z rowków spiralnych, aby zapobiec zatykaniu się wiertła.

Przechowywanie

Przechowuj wiertło w oryginalnym plastikowym pojemniku, chroniąc krawędzie tnące przed uszkodzeniem. Unikaj kontaktu z wilgocią i materiałami powodującymi korozję. Regularnie sprawdzaj stan ostrza – przy zauważalnym stępieniu zaleca się profesjonalne przeszlifowanie.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć: zestaw wiertel HSS w różnych średnicach, chłodziwo do obróbki metali, znacznik do punktowania, ściskacz wiertarski do precyzyjnego mocowania.