

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-czarno-zlote-do-metalu-hss-480mm-t02048-tvardy-p-44867.html>

Wiertło czarno-złote do metalu HSS 4.80mm T02048 Tvardy

| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 26,41 zł |
| Cena netto | 21,47 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | T02048 |
| Kod producenta | T02048 |
| Kod EAN | 5901477179402 |
| Producent | Tvardy |

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 4.80mm z powłoką TiN TVARDY T02048

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS 4341 z wierzchołkiem szlifowanym pod kątem 135°, pokryte powłoką TiN (azotek tytanu). Przeznaczone do wiercenia otworów w metalach, w tym materiałach trudnoskrawalnych.

Srednica 4.80 mm

Materiał HSS 4341

Powłoka TiN

Kąt wierzchołka 135°

Charakterystyka techniczna

Powłoka TiN (azotek tytanu)

Złoto-czarna powłoka zwiększa twardość powierzchniową wiertła i redukuje współczynnik tarcia. Dzięki temu zmniejsza się nagrzewanie podczas pracy, a ostrze zużywa się wolniej. Powłoka umożliwia obróbkę materiałów trudnoskrawalnych przy wyższych prędkościach skrawania.

Stal szybko tnąca HSS 4341

Stop o składzie zbliżonym do HSS-Co (z dodatkiem kobaltu), charakteryzujący się podwyższoną odpornością na temperatury i zużycie. Zachowuje twardość podczas intensywnej pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu do standardowych wiertel HSS.

Wierzchołek 2-stopniowy 135°

Konstrukcja z dwoma centralnymi ostrzami szlifowanymi pod kątem 135° ułatwia centrowanie wiertła i redukuje siłę osiową potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Kąt 135° sprawdza się w metalach o różnej twardości, zapewniając stabilną pracę bez "uciekania" wiertła.

Szlifowana spirala

Precyzyjnie wykonane rowki spiralne skutecznie transportują wiór w górę otworu, zapobiegając jego zaklinowaniu. Sprawne odprowadzanie urobku zmniejsza ryzyko przegrzania wiertła i poprawia jakość wykonanego otworu.

Specyfikacja techniczna

| | |
|------------------|--|
| Model | T02048 |
| Średnica wiertła | 4.80 mm |
| Materiał | HSS 4341 (stal szybko tnąca) |
| Powłoka | TiN (azotek tytanu) |
| Typ wierzchołka | 2-stopniowy, szlifowany pod kątem 135° |
| Typ uchwytu | Cylindryczny |
| Norma | DIN 338 |
| Rodzaj otworów | Przelotowe i nieprzelotowe |
| Opakowanie | Plastikowy pojemnik z otworem do zawieszenia |

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach niestopowych i niskostopowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka metali nieżelaznych (aluminium, miedź, mosiądz, brąz)
- Materiały trudnoskrawalne wymagające powłoki TiN
- Prace warsztatowe i montażowe
- Produkcja seryjna wymagająca trwałego narzędzia
- Wiercenie w profilach, blachach i prętach metalowych

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów pracy

Prędkość wiercenia należy dostosować do rodzaju obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych zaleca się prędkości 15-25 m/min, dla stali nierdzewnych 10-15 m/min, dla aluminium 40-80 m/min. Używaj chłodziwa lub smaru skrawającego, szczególnie przy wierceniu w stalach nierdzewnych i materiałach trudnoskrawalnych.

Utrzymanie ostrza

Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem ostrzy. Nie należy ostrzać wiertel z powłoką TiN metodami, które mogą uszkodzić warstwę azotku tytanu – w przypadku znacznego stopienia zaleca się wymianę wiertła.

Produkty powiązane

Rozważ zakup kompletu wiertel HSS z powłoką TiN w różnych średnicach, smaru skrawającego do metali oraz imadła wiertarskiego dla stabilnego mocowania detali podczas pracy.