

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-czarno-zlote-do-metalu-hss-podtaczone-1800mm-t02180-tvardy-p-44887.html>



Wiertło czarno-złote do metalu HSS podtaczone 18.00mm T02180 Tvardy

Cena brutto	41,43 zł
Cena netto	33,68 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02180
Kod producenta	T02180
Kod EAN	5901477179716
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS TiN 18,00 mm z uchwytem podtaczanym

Wiertło ze stali szybko tnącej HSS 4341 z powłoką TiN, przeznaczone do wiercenia otworów przelotowych i nieprzelotowych w metalach. Uchwyt cylindryczny podtaczany umożliwia montaż w standardowych uchwytach wiertarskich o mniejszej średnicy.

Średnica 18,00 mm

Materiał HSS 4341

Powłoka TiN

Kąt wierzchołka 135°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS 4341

Stop o podwyższonej zawartości kobaltu, zapewniający zwiększoną twardość i odporność na temperatury generowane podczas wiercenia. Zachowuje właściwości skrawne nawet przy intensywnej pracy.

Powłoka TiN (azotek tytanu)

Warstwa ceramiczna o charakterystycznym złotym kolorze redukuje tarcie między wiertłem a materiałem, zmniejsza zużycie krawędzi tnącej i umożliwia pracę z większymi prędkościami obrotowymi. Zwiększa żywotność wiertła do 3 razy w porównaniu z wersją bez powłoki.

Uchwyt podtaczany

Średnica uchwytu mniejsza niż średnica robocza wiertła. Rozwiązanie pozwala na użycie wiertła o średnicy 18 mm w standardowych uchwytach wiertarskich z zakresem do 13 mm, eliminując konieczność posiadania specjalistycznego uchwytu.

Wierzchołek 2-stopniowy 135°

Podwójne szlifowanie ostrza pod kątem 135° zapewnia samoczynne centrowanie wiertła i eliminuje konieczność nawiercania punktu startowego. Redukuje siły osiowe działające na wiertarkę, szczególnie przy rozpoczynaniu wiercenia.

Specyfikacja techniczna

Model	T02180
Średnica robocza	18,00 mm
Materiał wiertła	HSS 4341 (stal szybko tnąca)
Powłoka powierzchniowa	TiN (azotek tytanu)
Typ uchwytu	Cylindryczny, podtaczany
Kąt wierzchołka	135° (2-stopniowy)
Norma	DIN 338
Typ rowków	Spiralne, szlifowane
Przeznaczenie	Otwory przelotowe i nieprzelotowe

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie stopów aluminium i metali nieżelaznych
- Praca z żeliwem szarym i sferoidalnym
- Wiercenie materiałów trudnoskrawalnych
- Wykonywanie otworów montażowych i instalacyjnych
- Prace warsztatowe i produkcyjne
- Zastosowania w przemyśle maszynowym i metalowym

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Prędkość obrotowa zależy od obrabianego materiału: dla stali konstrukcyjnych 300-500 obr/min, dla aluminium 800-1200 obr/min, dla stali nierdzewnych 200-350 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub smarowania zalecane przy wierceniu otworów głębszych niż 3-krotność średnicy oraz przy pracy ze stalą nierdzewną.

Kompatybilność z uchwytami

Dzięki podtaczanemu uchwytowi wiertło można zamontować w standardowych uchwytach wiertarskich o zakresie zaciskowym do 13 mm. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy średnica podtaczanego trzpienia mieści się w zakresie posiadanego uchwytu. Typowa średnica trzpienia dla wiertła 18 mm wynosi 10-13 mm.

Konserwacja powłoki TiN

Powłoka TiN jest odporna na ścieranie, ale wymaga właściwego obchodzenia się. Unikać uderzania wiertła o twarde powierzchnie, przechowywać w oryginalnym opakowaniu lub tulejkach ochronnych. Nie ostrzyć wiertła samodzielnie – usunięcie powłoki eliminuje jej właściwości ochronne.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z metalem warto rozważyć komplet wiertel HSS TiN w różnych średnicach (1-13 mm), chłodziwo do wiercenia metali oraz uchwyt wiertarski szybkocucujący o zwiększonym zakresie zaciskowym.