

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-czarno-zlote-do-metalu-hss-podtaczone-2400mm-t02240-tvardy-p-44891.html>

Wiertło czarno-złote do metalu HSS podtaczone 24.00mm T02240 Tvardy

Cena brutto	78,51 zł
Cena netto	63,83 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02240
Kod producenta	T02240
Kod EAN	5901477179754
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 24,00 mm z powłoką TiN, podtaczone

Wiertło ze stali szybko tnącej HSS 4341 o średnicy 24,00 mm z uchwytem podtaczanym, pokryte powłoką TiN zwiększającą trwałość i umożliwiającą obróbkę materiałów trudnoskrawalnych. Konstrukcja zgodna z normą DIN 338.

Średnica 24,00 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 wysokie temperatury podczas wiercenia. Materiał przeznaczony do intensywnej obróbki metali, w tym stali konstrukcyjnych i nierdzewnych.

Powłoka TiN (azotek tytanu)

Warstwa ceramiczna o charakterystycznej złotej barwie, zwiększająca twardość powierzchni do ok. 2400 HV. Redukuje tarcie, zmniejsza nagrzewanie się wiertła i wydłuża żywotność narzędzia nawet o 300% w porównaniu z wersją niepowlekaną.

Uchwyt cylindryczny podtaczany

Trzpień o zmniejszonej średnicy w stosunku do średnicy roboczej, umożliwiający zastosowanie wiertła o średnicy 24 mm w uchwytach wiertarskich o mniejszym zakresie zaciskowym (zwykle do 13 mm). Rozwiązanie eliminujące konieczność stosowania specjalistycznych uchwytów.

Wierzchołek 135° dwustopniowy

Kąt wierzchołka 135° z przeszlifowaniem poprzecznym zapewnia samoczynne centrowanie i eliminuje konieczność nakłuwania punktu wiercenia. Geometria zmniejsza siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia i redukuje drgania.

Specyfikacja techniczna

Model	T02240
Średnica wiertła	24,00 mm
Materiał	HSS 4341 (stal szybkoobrotowa)
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Typ uchwytu	Cylindryczny, podtaczany
Kąt wierzchołka	135°, dwustopniowy
Norma	DIN 338
Typ otworów	Przelotowe i nieprzelotowe
Opakowanie	Plastikowy pojemnik z otworem montażowym

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w stalach stopowych i narzędziowych
- Wykonywanie otworów w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, brąz, miedź
- Wiercenie w metalach trudnoskrawalnych wymagających powłoki TiN
- Prace warsztatowe wymagające otworów o średnicy 24 mm
- Zastosowania przemysłowe w konstrukcjach stalowych i maszynowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obróbki

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa: 150-200 obr/min (dla wiertarki o regulacji obrotów). Stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym. Przy wierceniu głębokich otworów regularnie wycyfować wiertło w celu usunięcia wiórów.

Kompatybilność z uchwytami

Dzięki podtaczanemu uchwytowi wiertło pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o zakresie zaciskowym do 13 mm. Sprawdzić średnicę trzpienia przed zakupem — typowo wynosi ona 10-13 mm przy średnicy roboczej 24 mm.

Utrzymanie powłoki TiN

Unikać przegrzewania wiertła — temperatura powyżej 200°C może uszkodzić powłokę. Nie ostrzyć wiertła na typowych szlifierkach — powłoka TiN wymaga specjalistycznego osprzętu. Po użyciu oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią.