

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-100-x-265mm-hss-din1869-t02600-tvardy-p-57652.html>



Wiertło złote do metalu długie 10.0 x 265mm HSS DIN1869 T02600 Tvardy

Cena brutto	27,63 zł
Cena netto	22,46 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02600
Kod producenta	T02600
Kod EAN	5901477194023
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło złote do metalu długie 10.0 x 265mm HSS DIN1869

Wiertło wykonane ze stali szybko tnącej HSS w wydłużonej konstrukcji zgodnej z normą DIN1869. Przeznaczone do wiercenia w metalach, w tym w stali konstrukcyjnej, żeliwie i metalach nieżelaznych. Długość całkowita 265 mm umożliwia wiercenie w miejscach o ograniczonym dostępie oraz wykonywanie głębokich otworów.

Średnica 10.0 mm

Długość całkowita 265 mm

Materiał HSS

Norma DIN1869

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się twardością 62-65 HRC, co zapewnia odporność na ścieranie podczas wiercenia w metalach. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co pozwala na pracę z wyższymi prędkościami obrotowymi bez utraty ostrza.

Konstrukcja długa DIN1869

Norma DIN1869 określa wiertła o wydłużonej części roboczej. W tym modelu długość robocza wynosi 185 mm przy całkowitej długości 265 mm. Konstrukcja ta umożliwia wiercenie przez grubsze materiały oraz w miejscach, gdzie standardowe wiertła są zbyt krótkie.

Kąt wierzchołka 130°

Kąt 130° jest stosowany w wiertłach do metali twardszych niż standardowe. Zapewnia lepsze centrowanie na powierzchni materiału i redukuje tendencję do ześlizgiwania się podczas rozpoczęcia wiercenia. Geometria ta zwiększa również trwałość ostrza przy pracy z stałą konstrukcyjną.

Powłoka powierzchniowa

Złoty kolor powierzchni wskazuje na obróbkę termiczną lub obecność powłoki redukującej współczynnik tarcia. Powłoka ta zmniejsza nagrzewanie się wiertła podczas pracy i wydłuża okres między ostrzeniami, szczególnie przy wierceniu materiałów o wyższej twardości.

Specyfikacja techniczna

Model	T02600
Średnica wiertła	10.0 mm
Długość całkowita	265 mm
Długość części roboczej	185 mm
Materiał	Stal szybkoobrotowa HSS
Norma	DIN1869 (wiertło długie)
Kąt wierzchołka	130°
Typ chwytu	Cylindryczny
Obróbka powierzchni	Powłoka złota

Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wiercenie w metalach nieżelaznych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wykonywanie głębokich otworów przelotowych
- Wiercenie w trudno dostępnych miejscach konstrukcji
- Prace montażowe wymagające długiego zasięgu wiertła

-
- Obróbka tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
 - Wiercenie w profilach zamkniętych i rurach

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 250-400 obr/min przy średnicy 10 mm. W przypadku aluminium można zwiększyć prędkość do 800-1000 obr/min. Stosowanie chłodziwa (emulsja lub olej obróbkowy) wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Sprawdzanie stanu technicznego

Regularna kontrola ostrza pozwala wykryć zużycie przed utratą właściwości skrawnych. Stępione wiertło wymaga większej siły posuwu, generuje więcej ciepła i powoduje nieprawidłowy kształt otworu. Wiertła HSS można ostrzyć przy użyciu ostrzałki do wiertel, zachowując oryginalny kąt wierzchołka 130°.

Kompatybilność z maszynami

Wiertło pasuje do uchwytów wiertarskich o zakresie 1-13 mm. Może być stosowane w wiertarkach stacjonarnych, wiertarkach ręcznych oraz w tokarskich głowicach wiertarskich. Ze względu na długość (265 mm) wymaga stabilnego mocowania i unikania nadmiernego wysunięcia z uchwytu.