

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-100-x-430mm-hss-din1869-t02600xxl-tvardy-p-57654.html>



Wiertło złote do metalu długie 10.0 x 430mm HSS DIN1869 T02600XXL Twardy

Cena brutto	49,54 zł
Cena netto	40,28 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02600XXL
Kod producenta	T02600XXL
Kod EAN	5901477194047
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło długie HSS DIN1869 10.0×430 mm do metalu

Wiertło przedłużone ze stali szybko tnącej, przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach oraz tworzywach sztucznych. Model T02600XXL spełnia normę DIN1869 dla wiertel długich.

Średnica 10.0 mm

Długość całkowita 430 mm

Długość robocza 295 mm

Materiał HSS

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zachowuje twardość w temperaturach do 600°C, co zapewnia stabilność krawędzi skrawających podczas intensywnej pracy. HSS charakteryzuje się odpornością na ścieranie, dzięki czemu wiertło zachowuje ostrość przez dłuższy czas.

Przedłużona konstrukcja DIN1869

Długość robocza 295 mm umożliwia wiercenie otworów przelotowych w grubych elementach konstrukcyjnych oraz dostęp do miejsc, gdzie standardowe wiertła (długość 100-150 mm) są niewystarczające. Norma DIN1869 określa proporcje długości do średnicy.

Kąt wierzchołka 130°

Zwiększony kąt (w porównaniu do standardowych 118°) ułatwia centrowanie na powierzchni materiału i redukuje siły osiowe podczas wiercenia. Konstrukcja ta sprawdza się szczególnie w twardszych stalach i żeliwie.

Powłoka antyścierna

Złoty kolor wskazuje na obecność powłoki TiN (azotek tytanu) lub podobnej, która redukuje współczynnik tarcia i odprowadza ciepło. Powłoka wydłuża żywotność wiertła o 30-50% w porównaniu do wersji bez powłoki.

Specyfikacja techniczna

Model	T02600XXL
Norma	DIN1869 (wierćto długie)
Średnica	10.0 mm
Długość całkowita	430 mm
Długość części roboczej	295 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Kąt wierzchołka	130°
Powłoka	Tak (złota)
Typ chwytu	Cylindryczny

Zastosowanie

- Wiercenie otworów przelotowych w profilach stalowych i rurach
- Obróbka konstrukcji stalowych o dużej grubości
- Wiercenie stali konstrukcyjnej, nierdzewnej i narzędziowej
- Metale nieżelazne: aluminium, miedź, mosiądz, brąz
- Żeliwo szare i sferoidalne
- Tworzywa sztuczne techniczne (PA, POM, PEEK)
- Prace montażowe w trudno dostępnych miejscach
- Naprawa maszyn i urządzeń przemysłowych

Dobór parametrów wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej (S235-S355) zalecana prędkość obrotowa to 400-600 obr/min przy posuwach 0,1-0,15 mm/obr. Dla aluminium można zwiększyć prędkość do 1200-1500 obr/min. Przy wierceniu głębokich otworów stosuj chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym oraz regularnie wycofuj wiertło w celu usunięcia wiórów.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy zaznaczyć punkt wiercenia punktakiem lub wiertłem centrującym o mniejszej średnicy. Zapobiega to ześlizgiwaniu się wiertła na początku pracy. Ze względu na długość narzędzia, zaleca się użycie wiertarki stołowej lub kolumnowej z mocowaniem przedmiotu obrabianego.

Wiertło wymaga regularnego chłodzenia podczas pracy – brak chłodzenia prowadzi do przegrzania krawędzi skrawających i utraty twardości. W przypadku wiercenia na sucho konieczne są częste przerwy na schłodzenie narzędzia.

Po użyciu należy oczyścić wiertło z wiórów i resztek materiału, a następnie zabezpieczyć przed korozją lekką warstwą oleju. Przechowywać w miejscu suchym, w tubach ochronnych lub na stojakach, aby uniknąć uszkodzenia ostrzy.

Ostrzenie

Wiertło można ponownie ostrzyć za pomocą ostrzałki do wiertel lub szlifierki stołowej z uchwytem kątowym. Należy zachować oryginalny kąt wierzchołka 130° oraz symetrię obu krawędzi skrawających. Nierównomierne ostrzenie prowadzi do wybijania wiertła i powiększania średnicy otworu.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć wiertła HSS w innych średnicach z serii DIN1869, gwintowniki metryczne M10, pogłębiacze stożkowe oraz chłodziwo do obróbki skrawaniem. Dla prac wymagających jeszcze większej trwałości dostępne są wiertła HSS-Co z dodatkiem kobaltu.