

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	<b>48,13 zł</b>
Cena netto	<b>39,13 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>T02600XXL</b>
Kod producenta	<b>T02600XXL</b>
Kod EAN	<b>5901477194047</b>
Producent	<b>Tvardy</b>

### 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.