

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-120-x-295mm-hss-din1869-t02620-tvardy-p-57655.html>



Wiertło złote do metalu długie 12.0 x 295mm HSS DIN1869 T02620 Twardy

Cena brutto	42,60 zł
Cena netto	34,63 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02620
Kod producenta	T02620
Kod EAN	5901477194054
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło długie HSS DIN1869 do metalu 12.0 × 295 mm

Wiertło wykonane ze stali szybko tnącej HSS, spełniające normę DIN1869 dla wiertel długich. Przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach oraz tworzywach sztucznych w miejscach o ograniczonej dostępności.

Średnica 12.0 mm

Długość całkowita 295 mm

Materiał HSS

Norma DIN1869

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zapewnia twardość w zakresie 62-65 HRC oraz zachowanie ostrości krawędzi skrawających przy temperaturach do 600°C. Oznacza to możliwość pracy z materiałami o twardości do 900 N/mm² bez utraty właściwości skrawnych.

Konstrukcja długa DIN1869

Długość całkowita 295 mm przy części roboczej 205 mm umożliwia wiercenie otworów głębszych niż standardowe wiertła (DIN338) oraz pracę w miejscach oddalonych od krawędzi materiału, np. w konstrukcjach rurowych czy profilach zamkniętych.

Kąt wierzchołka 130°

Geometria wierzchołka 130° zapewnia lepsze centrowanie na powierzchni materiału niż standardowe 118°, co redukuje ześlizgiwanie się przy rozpoczęciu wiercenia. Szczególnie przydatne przy pracy bez nakiełka w materiałach o twardości powyżej 600 N/mm².

Powłoka złota

Powłoka na bazie tytanu (TiN) o charakterystycznym złotym kolorze zwiększa twardość powierzchni wiertła oraz redukuje współczynnik tarcia. Skutkuje to niższą temperaturą pracy i wydłużeniem żywotności narzędzia o 30-50% w porównaniu z HSS bez powłoki.

Specyfikacja techniczna

Model	T02620
Średnica wiertła	12.0 mm
Długość całkowita	295 mm
Długość części roboczej	205 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN1869 (wiertło długie)
Kąt wierzchołka	130°
Powłoka	TiN (złota)
Typ chwytu	Cylindryczny

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Praca z metalami nieżelaznymi: aluminium, mosiądz, brąz, miedź
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych konstrukcyjnych
- Wiercenie głębokich otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Prace w profilach zamkniętych i rurach o znacznej długości
- Wiercenie w miejscach o ograniczonej dostępności

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 250-350 obr/min przy posuwach 0.15-0.25 mm/obr. W przypadku aluminium można zwiększyć prędkość do 800-1000 obr/min. Obowiązkowe stosowanie chłodziwa lub środka smarującego — wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Kontrola stanu technicznego

Regularna kontrola ostrości krawędzi skrawających oraz stanu powłoki. Przy wierceniu głębokich otworów konieczne jest częste wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów — zapobiega to zakleszczeniu i przegrzaniu narzędzia. Wiertło należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem mechanicznym.

Wymagania dotyczące sprzętu

Ze względu na długość wiertła (295 mm) niezbędna jest wiertarka z wystarczającym wysięgiem uchwytu oraz stabilnym mocowaniem. Zalecane wiertarki słupowe lub magnetyczne zapewniające prostopadłość wiercenia. Przy pracy ręcznej konieczne jest użycie wiertarki o mocy minimum 850 W.