

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-120-x-375mm-hss-din1869-2550100-p-57656.html>



Wiertło złote do metalu długie 12.0 x 375mm HSS DIN1869 (25/50/100)

Cena brutto	51,44 zł
Cena netto	41,82 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02620XL
Kod producenta	T02620XL
Kod EAN	5901477194061
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło złote do metalu długie 12.0 × 375 mm HSS DIN1869

Wiertło spiralne wydłużone zgodne z normą DIN1869, przeznaczone do wiercenia głębokich otworów oraz pracy w trudno dostępnych miejscach. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS z powłoką zmniejszającą tarcie.

Srednica 12.0 mm
Długość całkowita 375 mm
Materiał HSS
Norma DIN1869

Charakterystyka techniczna

Norma DIN1869 - wydłużona konstrukcja

Wiertło wykonane według normy DIN1869 oznacza wydłużoną część roboczą (260 mm) w stosunku do standardowych wiertel. Umożliwia to wiercenie otworów o głębokości przekraczającej możliwości typowych wiertel oraz pracę w głębokich gniazdach i otworach montażowych.

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się odpornością na temperatury do 600°C, co pozwala na pracę przy wyższych obrotach bez utraty twardości. Zapewnia dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu do wiertła ze stali węglowej, szczególnie przy wierceniu materiałów o twardości do 900 N/mm².

Kąt wierzchołka 130°

Kąt ostrzenia 130° stanowi kompromis między stabilnością podczas centrowania a wydajnością skrawania. Jest to uniwersalna geometria do większości metali – zarówno stali konstrukcyjnych, jak i metali nieżelaznych. Zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła na początku wiercenia.

Powłoka zmniejszająca tarcie

Złoty kolor wiertła pochodzi z powłoki tlenku tytanu lub obróbki cieplnej, która redukuje współczynnik tarcia między wiertłem a materiałem obrabianym. Skutkuje to mniejszym nagrzewaniem się narzędzia i dłuższym zachowaniem ostrości krawędzi skrawających.

Specyfikacja techniczna

Model	T02620XL
Średnica wiertła	12.0 mm
Długość całkowita	375 mm
Długość części roboczej	260 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN1869 (wiertło długie)
Kąt wierzchołka	130°
Typ chwytu	Cylindryczny
Powłoka	Tak (złota)

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów przelotowych w profilach stalowych
- Wykonywanie otworów montażowych w belkach i konstrukcjach
- Wiercenie w trudno dostępnych miejscach, np. wewnątrz ram, skrzynek
- Obróbka stali konstrukcyjnej o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Praca z metalami nieżelaznymi: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie tworzyw sztucznych o zwiększonej twardości
- Wykonywanie otworów pod śruby i kotwy w grubych elementach

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla średnicy 12 mm zalecane obroty: stal konstrukcyjna 400–600 obr/min, aluminium 1000–1500 obr/min, żeliwo 300–500 obr/min. Stosowanie chłodziwa (emulsja, olej do skrawania) wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. Przy wierceniu głębokich otworów zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów.

Kontrola kompatybilności

Wiertło wymaga uchwyty wiertarskiego o zakresie szczęk minimum 13 mm (zalecane 1.5–13 mm). Sprawdź, czy wiertarka ma wystarczającą moc – dla średnicy 12 mm w stali zalecana moc minimum 750 W. Przy długości 375 mm upewnij się, że przestrzeń robocza pozwala na pełen wysuw wiertła.

Konserwacja

Po pracy oczyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Okresowo sprawdzaj stan krawędzi skrawających – stępione wiertło można naostrzyć przy zachowaniu kąta 130°. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczone przed uderzeniami, które mogłyby uszkodzić spiralę.