

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-30-x-150mm-hss-din1869-t02530-tvardy-p-57635.html>

Wiertło złote do metalu długie 3.0 x 150mm HSS DIN1869 T02530 Tvardy

Cena brutto	5,55 zł
Cena netto	4,51 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02530
Kod producenta	T02530
Kod EAN	5901477193859
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło złote do metalu długie 3.0 × 150 mm HSS DIN1869

Wiertło spiralne o przedłużonej konstrukcji, przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach i tworzywach sztucznych. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS zgodnie z normą DIN1869, zapewnia zwiększony zasięg w trudno dostępnych miejscach oraz możliwość wykonywania otworów o niestandardowej głębokości.

Średnica 3.0 mm
Długość całkowita 150 mm
Materiał HSS
Norma DIN1869

Charakterystyka

Przedłużona konstrukcja DIN1869

Długość całkowita 150 mm przy średnicy 3.0 mm daje stosunek długości do średnicy wynoszący 50:1. Część robocza o długości 100 mm umożliwia wiercenie otworów głębszych niż standardowe wiertła krótkie (DIN338), które przy tej średnicy mają zazwyczaj długość całkowitą około 60 mm.

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zawiera dodatki stopowe: wolfram, molibden, wanad i chrom. Dzięki temu zachowuje twardość i właściwości skrawne w temperaturze do około 600°C, co jest kluczowe przy wierceniu metali, gdzie strefa skrawania nagrzewa się intensywnie.

Kąt wierzchołka 130°

Kąt ostrzenia 130° stanowi kompromis między standardowym kątem 118° (do stali) a 140° (do materiałów twardszych). Zapewnia lepsze centrowanie na powierzchni materiału i zmniejsza ryzyko ześlizgnięcia się wiertła przy rozpoczęciu wiercenia, szczególnie na zaokrąglonych lub pochyłych powierzchniach.

Powłoka w kolorze złotym

Charakterystyczne zabarwienie wskazuje na obróbkę powierzchniową poprawiającą właściwości tribologiczne. Powłoka redukuje współczynnik tarcia między wiertłem a materiałem obrabianym, co zmniejsza nagrzewanie się narzędzia i wydłuża jego żywotność.

Specyfikacja techniczna

Średnica nominalna	3.0 mm
Długość całkowita	150 mm
Długość części roboczej	100 mm
Kąt wierzchołka	130°
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN1869 (wiertła długie)
Typ wykończenia	Powłoka w kolorze złotym
Model	T02530

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w profilach metalowych i rurach
- Obróbka stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Praca z metalami nieżelaznymi: aluminium, miedź, mosiądz, brąz
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych technicznych
- Wiercenie w trudno dostępnych miejscach, gdzie standardowe wiertła są za krótkie
- Prace montażowe wymagające przewiercenia kilku warstw materiału

-
- Naprawa i konserwacja maszyn, gdzie dostęp do miejsca wiercenia jest ograniczony

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Przy wierceniu w stali należy stosować prędkość obrotową około 1000-1500 obr/min dla średnicy 3.0 mm. W aluminium można zwiększyć prędkość do 2500-3000 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub smarowania (emulsja, olej maszynowy) znacząco wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Kontrola stanu narzędzia

Przed każdym użyciem należy sprawdzić ostrość krawędzi skrawających. Stępione wiertło generuje nadmierne ciepło i może ulec złamaniu, szczególnie przy tak małej średnicy i dużej długości. Regularne czyszczenie rowków wiórowych zapobiega ich zablokowaniu i przegrzaniu narzędzia.

Bezpieczeństwo pracy

Wiertła długie o małej średnicy są podatne na ugięcie i złamanie. Należy zapewnić stabilne zamocowanie materiału obrabianego i unikać bocznych nacisków na wiertło podczas pracy. Przy wierceniu otworów przelotowych zaleca się zmniejszenie posuwu przed wyjściem wiertła z materiału.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć wiertła HSS w innych średnicach z serii DIN1869, gwintowniki do wykonywania gwintów w wywierconych otworach oraz chłodziwa do obróbki metali, które wydłużają żywotność narzędzi skrawających.