

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-70-x-290mm-hss-din1869-t02570-tvardy-p-57647.html>

## Wiertło złote do metalu długie 7.0 x 290mm HSS DIN1869 T02570 Tvardy

Cena brutto	<b>23,64 zł</b>
Cena netto	<b>19,22 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>T02570</b>
Kod producenta	<b>T02570</b>
Kod EAN	<b>5901477193972</b>
Producent	<b>Tvardy</b>

### Opis produktu

#### Wiertło złote do metalu długie 7.0 x 290mm HSS DIN1869

Wiertło długie ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach i miejscach trudno dostępnych. Norma DIN1869 oznacza konstrukcję przedłużoną o 90 mm w porównaniu do standardowych wiertel.

Srednica 7.0 mm
Długość całkowita 290 mm
Długość robocza 200 mm
Materiał HSS

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zawiera dodatki wolframu, chromu i wanadu, co zapewnia twardość rzędu 62-65 HRC. Pozwala na pracę w temperaturze do 600°C bez utraty właściwości skrawnych. Wiertło zachowuje ostrość dłużej niż narzędzia ze stali węglowej.

### Konstrukcja przedłużona DIN1869

Norma DIN1869 definiuje wiertła o długości całkowitej przekraczającej standardowe wykonanie o około 50%. Przy średnicy 7.0 mm standardowa długość to ok. 200 mm, podczas gdy to wiertło ma 290 mm. Umożliwia wiercenie przez grube elementy konstrukcyjne i dotarcie do wnętrza niedostępnych dla typowych narzędzi.

### Kąt wierzchołka 130°

Kąt 130° stanowi kompromis między uniwersalnością a efektywnością. W porównaniu do standardowego kąta 118° lepiej radzi sobie z twardszymi stalami i żeliwem, zapewniając stabilniejsze centrowanie i mniejsze obciążenie krawędzi skrawających. Sprawdza się w materiałach o wytrzymałości powyżej 600 MPa.

### Powłoka zmniejszająca tarcie

Złoty kolor wskazuje na obecność powłoki TiN (tytanu azotku) lub obróbkę parową. Powłoka redukuje współczynnik tarcia o 30-40%, co obniża temperaturę pracy i wydłuża żywotność wiertła. Dodatkowo zwiększa twardość powierzchni o 2-3 punkty w skali HRC.

## Specyfikacja techniczna

Model	T02570
Średnica wiertła	7.0 mm
Długość całkowita	290 mm
Długość części roboczej	200 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN1869 (wiertło długie)
Kąt wierzchołka	130°
Typ chwytu	Cylindryczny
Powłoka	Złota (redukcja tarcia)
Opakowanie	25 szt. w opakowaniu zbiorczym / 100 szt. w kartonie

## Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka elementów o dużej grubości, np. belek stalowych, profili zamkniętych
- Prace w przestrzeniach ograniczonych, gdzie standardowe wiertło nie sięga
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka metali nieżelaznych: mosiądz, aluminium, miedź
- Wiercenie w tworzywach sztucznych konstrukcyjnych

- 
- Montaż instalacji w budownictwie (przewody, przewody kablowe przez ściany)
  - Naprawa maszyn i urządzeń wymagająca dostępu do głębokich otworów

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Parametry wiercenia w stali konstrukcyjnej

Dla średnicy 7.0 mm zalecane obroty to 800-1200 obr/min przy posuwach 0.1-0.15 mm/obr. W przypadku stali o wytrzymałości powyżej 800 MPa należy zmniejszyć obroty do 600-800 obr/min. Obowiązkowe stosowanie chłodziwa – emulsji olejowej lub oleju skrawającego.

### Wiercenie głębokich otworów

Przy głębokości przekraczającej 3-4 średnice wiertła (ok. 21-28 mm) konieczne jest cykliczne wycofywanie narzędzia co 10-15 mm w celu usunięcia wiórów. Zapobiega to zakleszczeniu wiertła i przegrzaniu. Używaj obniżonych prędkości obrotowych o 20-30% w porównaniu do wiercenia płytkiego.

### Konserwacja

Po każdym użyciu oczyść wiertło z wiórów i pozostałości chłodziwa. Sprawdź ostrość krawędzi skrawających – stępione wiertło generuje nadmierne ciepło i może ulec trwałemu uszkodzeniu. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpiecz ostrza przed kontaktem z innymi narzędziami.

### Kompatybilność z narzędziami

Wiertło współpracuje z wiertarkami elektrycznymi, akumulatorowymi oraz wiertarkami stołowymi wyposażonymi w uchwyt wiertarski o zakresie min. 1-13 mm. Ze względu na długość (290 mm) wymaga odpowiedniej przestrzeni roboczej – sprawdź odległość od uchwytu do obrabianego elementu przed rozpoczęciem pracy.