

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	21,68 zł
Cena netto	17,63 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02570
Kod producenta	T02570
Kod EAN	5901477193972
Producent	Tvardy

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 wnęk 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.