

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-80-x-240mm-hss-din1869-t02580-tvardy-p-57648.html>

Wiertło złote do metalu długie 8.0 x 240mm HSS DIN1869 T02580 Twardy

Cena brutto	22,26 zł
Cena netto	18,10 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02580
Kod producenta	T02580
Kod EAN	5901477193989
Producent	Twardy

Opis produktu

Wiertło złote do metalu długie 8.0 × 240 mm HSS DIN1869

Wiertło przedłużone ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach i trudno dostępnych miejscach. Wykonane zgodnie z normą DIN1869, zapewnia zwiększony zasięg w porównaniu do wiertel standardowych.

Srednica 8.0 mm

Długość całkowita 240 mm

Długość robocza 165 mm

Materiał HSS DIN1869

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zawiera dodatki stopowe zwiększające twardość i odporność na temperatury do 600°C. Pozwala na wiercenie z wyższymi prędkościami obrotowymi bez utraty ostrości krawędzi tnących.

Norma DIN1869 - konstrukcja przedłużona

Wiertło o długości całkowitej 240 mm i części roboczej 165 mm umożliwia wykonywanie otworów głębszych niż standardowe wiertła tej średnicy. Stosunek długości do średnicy wynosi 30:1, co klasyfikuje je jako wiertło długie.

Kąt wierzchołka 130°

Kąt 130° zapewnia lepsze centrowanie na powierzchni materiału i zwiększa stabilność wiercenia w metalach o twardości do 900 N/mm². Standardowy kąt dla większości zastosowań w obróbce stali i metali nieżelaznych.

Powłoka złota

Powłoka powierzchniowa (prawdopodobnie TiN – azotek tytanu) redukuje współczynnik tarcia i zwiększa odporność na ścieranie. Charakterystyczny złoty kolor wskazuje na obróbkę termiczną poprawiającą parametry użytkowe.

Specyfikacja techniczna

Model	T02580
Średnica wiertła	8.0 mm
Długość całkowita	240 mm
Długość części roboczej	165 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN1869 (wiertło długie)
Kąt wierzchołka	130°
Typ chwytu	Walcowy
Powłoka	Złota (typ TiN)

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w konstrukcjach stalowych i profilach zamkniętych
- Obróbka stali konstrukcyjnej o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Wiercenie w metalach nieżelaznych: aluminium, miedź, brąz
- Wykonywanie otworów w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Wiercenie w tworzywach sztucznych o zwiększonej twardości
- Prace w trudno dostępnych miejscach wymagających większego zasięgu
- Instalacje rurowe i hydrauliczne wymagające wiercenia przez ściany
- Obróbka elementów maszynowych w warsztacie i na budowie

Jak sprawdzić kompatybilność z wiertarką?

Wiertło ma chwyt walcowy o średnicy 8 mm. Sprawdź, czy uchwyt wiertarki akceptuje tę średnicę (standardowe uchwyty

bezkluczykowe: 1,5-13 mm, kluczykowe: 1-10 mm lub 1-13 mm). Do wiertel długich zaleca się stosowanie wiertel z funkcją udaru wyłączoną i stabilnym mocowaniem materiału.

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecane prędkości obrotowe przy średnicy 8 mm: 400-600 obr/min dla stali niskostopowych, 300-450 obr/min dla stali wysokostopowych. Posuw należy dostosować do twardości materiału – zbyt szybki posuw skraca żywotność wiertła, zbyt wolny powoduje tarcie i przegrzewanie.

Chłodzenie i smarowanie

Przy wierceniu w stali zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego. Metale nieżelazne można wiercić na sucho lub z minimalnym smarowaniem. Aluminium wymaga chłodziwa zapobiegającego przyklejaniu się wiórów do krawędzi tnących.

Kontrola zużycia

Sygnaly zużycia wiertła: zwiększony opór wiercenia, wydłużony czas obróbki, chropowate krawędzie otworu, nadmierne nagrzewanie się narzędzia. Regularne czyszczenie rowków wiórowych przedłuża żywotność wiertła – zatrzymane wióry zwiększają tarcie i ryzyko przegrzania.

Przechowywanie

Wiertła HSS należy przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych kasetach lub organizer, aby chronić krawędzie tnące przed uszkodzeniem. Kontakt z innymi narzędziami może spowodować wyszczerbienia zmniejszające precyzję wiercenia.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami długimi warto rozważyć: uchwyty precyzyjne zapewniające stabilne mocowanie, chłodziwa do obróbki metali, zestawy wiertel HSS w różnych średnicach, prowadnice wiertarskie zwiększające dokładność wiercenia pod kątem.