

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-80-x-305mm-hss-din1869-t02580xl-tvardy-p-57649.html>



## Wiertło złote do metalu długie 8.0 x 305mm HSS DIN1869 T02580XL Twardy

Cena brutto	<b>28,25 zł</b>
Cena netto	<b>22,97 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>T02580XL</b>
Kod producenta	<b>T02580XL</b>
Kod EAN	<b>5901477193996</b>
Producent	<b>Tvardy</b>

### Opis produktu

#### Wiertło długie HSS DIN1869 do metalu 8.0 × 305 mm

Wiertło przedłużone ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach i tworzywach sztucznych. Długość całkowita 305 mm umożliwia pracę w trudno dostępnych miejscach oraz wykonywanie otworów o niestandardowej głębokości.

Srednica 8.0 mm
Długość całkowita 305 mm
Długość robocza 210 mm
Norma DIN1869

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zachowuje twardość w temperaturach do 600°C, co zapobiega utracie ostrości krawędzi tnących podczas intensywnej pracy. Zapewnia wielokrotne ostrzenie bez utraty właściwości skrawnych.

## Norma DIN1869 - wiertła przedłużone

Długość całkowita 305 mm (część robocza 210 mm) pozwala na wiercenie w głębokich otworach, kanałach montażowych i przestrzeniach niedostępnych dla standardowych wiertel. Proporcje długości do średnicy zapewniają stabilność podczas pracy.

## Kąt wierzchołka 130°

Kąt ostrzenia 130° stanowi kompromis między szybkością wiercenia a trwałością ostrza. Zapewnia samoczynne centrowanie na powierzchni materiału, minimalizując ryzyko ześlizgnięcia przy rozpoczęciu wiercenia w twardszych stalach konstrukcyjnych.

## Powłoka zmniejszająca tarcie

Złoty kolor wskazuje na zastosowanie powłoki redukującej współczynnik tarcia między wiertłem a materiałem obrabianym. Obniża to temperaturę w strefie skrawania i wydłuża okres między ostrzeniami.

## Specyfikacja techniczna

Model	T02580XL
Średnica nominalna	8.0 mm
Długość całkowita	305 mm
Długość części roboczej	210 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN1869 (wiertła długie)
Kąt wierzchołka	130°
Typ chwytu	Cylindryczny
Powłoka	Powłoka zmniejszająca tarcie (kolor złoty)

## Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka stali konstrukcyjnych i narzędziowych do twardości ok. 900 N/mm<sup>2</sup>
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Praca z metalami nieżelaznymi: aluminium, mosiądz, miedź
- Wiercenie w trudno dostępnych przestrzeniach, kanałach, rurach
- Obróbka tworzyw sztucznych o zwiększonej twardości
- Montaż instalacji w ścianach wielowarstwowych i stropach
- Prace konserwacyjne wymagające dużego zasięgu narzędzia

## Dobór parametrów wiercenia

---

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty: 400-600 obr/min przy średnicy 8 mm. W przypadku metali nieżelaznych obroty można zwiększyć do 800-1000 obr/min. Stosowanie chłodziwa (emulsja, olej skrawający) wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. Przy wierceniu głębokich otworów należy regularnie usuwać wióry, wycofując wiertło co 15-20 mm.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić bicie wiertła w uchwycie – nie powinno przekraczać 0,1 mm. Przy wierceniu otworów głębszych niż 3-krotność średnicy zaleca się wiercenie etapowe z regularnym usuwaniem wiórów.

Wiertło wymaga ostrzenia po zauważalnym wzroście siły posuwu lub pojawieniu się ścieków na krawędziach. Ostrzyć należy zachowując oryginalny kąt wierzchołka 130° oraz symetrię obu krawędzi tnących. Asymetria prowadzi do powiększania otworu i szybszego zużycia narzędzia.

Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią powodującą korozję. Przed dłuższym składowaniem warto zabezpieczyć powierzchnię cienką warstwą oleju ochronnego.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć wiertła HSS w innych średnicach z serii DIN1869, zestawy gwintowników metrycznych oraz chłodziwa do obróbki skrawaniem. Przy pracy z materiałami o zwiększonej twardości sprawdzą się wiertła kobaltowe HSS-Co.