

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	26,04 zł
Cena netto	21,17 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02580XL
Kod producenta	T02580XL
Kod EAN	5901477193996
Producent	Tvardy

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/mm²
- 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.