

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-80-x-390mm-hss-din1869-t02580xxl-tvardy-p-57650.html>



Wiertło złote do metalu długie 8.0 x 390mm HSS DIN1869 T02580XXL Twardy

Cena brutto	33,78 zł
Cena netto	27,46 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02580XXL
Kod producenta	T02580XXL
Kod EAN	5901477194009
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło długie HSS DIN1869 8.0×390 mm ze szlifowanym wierzchołkiem

Przedłużone wiertło ze stali szybko tnącej HSS do wiercenia w metalu, przeznaczone do wykonywania głębokich otworów oraz pracy w trudno dostępnych miejscach. Norma DIN1869 określa konstrukcję długą z wydłużoną częścią roboczą 265 mm.

Średnica 8.0 mm

Długość całkowita 390 mm

Długość robocza 265 mm

Kąt wierzchołka 130°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zawiera dodatki stopowe zwiększające twardość i odporność termiczną. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co pozwala na pracę z wyższymi prędkościami obrotowymi bez utraty ostrości.

Konstrukcja długa DIN1869

Norma DIN1869 definiuje wiertła o zwiększonej długości całkowitej i części roboczej. Stosunek długości roboczej do średnicy wynosi 33:1, co umożliwia wiercenie otworów głębszych niż standardowe oraz pracę przez elementy dystansowe.

Szlifowany wierzchołek 130°

Kąt 130° stanowi kompromis między uniwersalnością a wydajnością przy obróbce stali konstrukcyjnych. Szlifowanie precyzyjne zapewnia symetrię krawędzi skrawających, co eliminuje bicie i poprawia dokładność centrowania w punkcie nawiercenia.

Powłoka zmniejszająca tarcie

Złoty kolor wskazuje na obecność powłoki powierzchniowej (titanium nitride lub obróbka parowa), która redukuje współczynnik tarcia między wiertłem a materiałem obrabianym. Obniża to temperaturę pracy i wydłuża żywotność krawędzi skrawających.

Specyfikacja techniczna

Model	T02580XXL
Średnica nominalna	8.0 mm
Długość całkowita	390 mm
Długość części roboczej	265 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Norma wykonania	DIN1869 (wiertło długie)
Kąt wierzchołka	130°
Typ chwytowy	Cylindryczny
Obróbka powierzchni	Powłoka zmniejszająca tarcie (złota)

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych przy obniżonych obrotach
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Metale nieżelazne: aluminium, mosiądz, brąz, miedź
- Tworzywa sztuczne termoplastyczne i duroplastyczne
- Wykonywanie otworów przelotowych przez profile wielokomorowe
- Wiercenie w miejscach wymagających przedłużonego zasięgu narzędzia
- Montaż instalacji w konstrukcjach stalowych i aluminiowych

Parametry pracy

Prędkości obrotowe dla średnicy 8.0 mm

Stal konstrukcyjna: 1200-1500 obr/min | Stal nierdzewna: 800-1000 obr/min | Aluminium: 2500-3000 obr/min | Mosiądz: 2000-2500 obr/min. Wartości orientacyjne, należy dostosować do mocy wiertarki i głębokości wiercenia. Przy długich wiertłach zaleca się redukcję prędkości o 20-30% względem wiertel standardowych.

Chłodzenie i smarowanie

W stalach konstrukcyjnych stosować emulsję chłodząco-smarującą lub olej maszynowy. Przy wierceniu otworów głębszych powyżej 100 mm konieczne jest okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów i dostarczenia chłodziwa. Aluminium można wiercić na sucho lub z użyciem nafty. Mosiądz nie wymaga chłodzenia.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy zaznaczyć punkt nawiercenia punktakiem lub wiertłem centrującym o mniejszej średnicy. Eliminuje to ześlizgiwanie się wierzchołka na gładkich powierzchniach. W przypadku wiertel długich szczególnie istotne jest utrzymanie prostopadłości osi narzędzia do obrabianej powierzchni – odchylenie powoduje zwiększone zużycie i ryzyko złamania.

Przy wierceniu otworów głębszych stosować technikę stopniowego zagłębiania z okresowym wycofywaniem wiertła co 20-30 mm w celu usunięcia wiórów. Nagromadzenie wiórów w rowkach spiralnych powoduje zakleszczenie i przegrzanie narzędzia. W materiałach ciągliwych, takich jak stal niskostopowa, zaleca się przerwanie wióra przez zmianę posuwu.

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości chłodziwa. Przechowywać w miejscu zabezpieczonym przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi. Nie dopuszczać do kontaktu z innymi narzędziami – uszkodzenie krawędzi skrawających dyskwalifikuje wiertło. Periodycznie sprawdzać stan wierzchołka – stępione lub wykruszone krawędzie wymagają ostrzenia na szlifierce specjalistycznej z zachowaniem oryginalnego kąta i symetrii.

Kompatybilność z maszynami

Wiertło z chwytem cylindrycznym 8.0 mm wymaga wiertarki z uchwytem samozaciskowym o zakresie min. 1.5-13 mm lub uchwytem kłowym z odpowiednią tulejką zaciskową. Ze względu na długość 390 mm należy upewnić się, że przestrzeń robocza wiertarki pozwala na pełne zagłębienie narzędzia. Zalecane wiertarki o mocy min. 600-750 W dla stabilnej pracy w stalach konstrukcyjnych.