

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	<b>31,25 zł</b>
Cena netto	<b>25,41 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>T02580XXL</b>
Kod producenta	<b>T02580XXL</b>
Kod EAN	<b>5901477194009</b>
Producent	<b>Tvardy</b>

### 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/mm<sup>2</sup>
- 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.