

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-85-x-305mm-hss-din1869-t02585-tvardy-p-57651.html>

## Wiertło złote do metalu długie 8.5 x 305mm HSS DIN1869 T02585 Twardy

|                  |                         |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto      | <b>28,21 zł</b>         |
| Cena netto       | <b>22,93 zł</b>         |
| Dostępność       | <b>Dostępny od ręki</b> |
| Czas wysyłki     | <b>natychmiast</b>      |
| Numer katalogowy | <b>T02585</b>           |
| Kod producenta   | <b>T02585</b>           |
| Kod EAN          | <b>5901477194016</b>    |
| Producent        | <b>Tvardy</b>           |

### Opis produktu

#### Wiertło długie HSS DIN1869 8.5×305 mm ze złotą powłoką

Wiertło do metalu o przedłużonej konstrukcji, przeznaczone do wiercenia głębokich otworów oraz pracy w trudno dostępnych miejscach. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS z powłoką zmniejszającą tarcie.

Srednica 8.5 mm

Długość całkowita 305 mm

Materiał HSS

Norma DIN1869

### Charakterystyka

#### Przedłużona konstrukcja DIN1869

Długość całkowita 305 mm przy części roboczej 210 mm umożliwia wiercenie otworów głębszych niż standardowe wiertła oraz pracę w przestrzeniach o ograniczonym dostępie, takich jak ramy konstrukcyjne czy głębokie profile.

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zachowuje twardość w podwyższonych temperaturach powstających podczas wiercenia, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu do wiertel z węglików konwencjonalnych.

### Kąt wierzchołka 130°

Szlifowany wierzchołek pod kątem 130° zapewnia lepsze centrowanie na powierzchni materiału i zmniejsza tendencję do ześlizgiwania się podczas rozpoczęcia wiercenia, szczególnie na twardszych metalach.

### Złota powłoka powierzchniowa

Powłoka w kolorze złotym (najczęściej TiN - azotek tytanu) redukuje współczynnik tarcia podczas wiercenia i zwiększa odporność na ścieranie, co wydłuża żywotność krawędzi tnących.

## Specyfikacja techniczna

|                         |                          |
|-------------------------|--------------------------|
| Model                   | T02585                   |
| Średnica wiertła        | 8.5 mm                   |
| Długość całkowita       | 305 mm                   |
| Długość części roboczej | 210 mm                   |
| Materiał                | Stal szybko tnąca HSS    |
| Kąt wierzchołka         | 130°                     |
| Norma                   | DIN1869 (wiertło długie) |
| Typ chwytu              | Cylindryczny             |
| Powłoka                 | Złota (redukcja tarcia)  |

## Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w stalach konstrukcyjnych
- Obróbka profili zamkniętych i rur o dużej długości
- Praca w trudno dostępnych miejscach ram i konstrukcji spawanych
- Wiercenie żeliwa i metali nieżelaznych (aluminium, mosiądz, miedź)
- Obróbka tworzyw sztucznych o większej grubości
- Montaż instalacji w głębokich kanałach i otworach przelotowych
- Prace remontowe wymagające dużego zasięgu narzędzia
- Produkcja elementów metalowych z głębokimi otworami montażowymi

### Norma DIN1869

Wiertła długie według normy DIN1869 charakteryzują się zwiększoną długością całkowitą w stosunku do średnicy. Standardowo

---

długość ta wynosi od 200 do 400 mm, co pozwala na wiercenie otworów o głębokości niedostępnej dla wiertel krótkich (DIN338) czy średnich (DIN340). Należy pamiętać, że przy większej długości wzrasta ryzyko ugięcia wiertła – zaleca się stosowanie niższych obrotów i regularnego wycofywania narzędzia w celu usunięcia wiórów.

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Parametry pracy

Ze względu na dużą długość wiertła zaleca się stosowanie obrotów niższych niż w przypadku wiertel standardowych o tej samej średnicy. Dla średnicy 8.5 mm w stali konstrukcyjnej optymalne obroty to 400-600 obr/min przy posuwach 0.1-0.15 mm/obr. Przy wierceniu metali nieżelaznych można zwiększyć obroty do 800-1000 obr/min.

### Chłodzenie i smarowanie

Podczas wiercenia głębokich otworów konieczne jest stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego. Regularne wycofywanie wiertła co 15-20 mm głębokości pozwala na usunięcie wiórów i doprowadzenie chłodziwa do strefy skrawania, co zapobiega przegrzaniu i przedwczesnemu zużyciu narzędzia.

### Przechowywanie

Wiertła długie należy przechowywać w pozycji poziomej lub w specjalnych uchwytach zapobiegających ugięciu. Unikać kontaktu krawędzi tnących z twardymi powierzchniami. Po użyciu zaleca się oczyszczenie z wiórów i zabezpieczenie powłoki przed korozją.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć wiertła HSS w innych średnicach z serii DIN1869, gwintowniki do wykonywania gwintów w wywierconych otworach oraz zestawy wiertel standardowych DIN338 do prac podstawowych. Przy intensywnym użytkowaniu przydatne są także ostrzałki do wiertel oraz chłodziwa do obróbki metali.