

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 Tvardy

Cena brutto	30,55 zł
Cena netto	24,84 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02585
Kod producenta	T02585
Kod EAN	5901477194016
Producent	Tvardy

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.