

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-czarno-zlote-do-metalu-hss-620mm-t02062-tvardy-p-44874.html>

Wiertło czarno-złote do metalu HSS 6.20mm T02062 Tvardy

Cena brutto	43,97 zł
Cena netto	35,75 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02062
Kod producenta	T02062
Kod EAN	5901477179471
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6.20mm z powłoką TiN TVARDY T02062

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS 4341 z powłoką TiN, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach i materiałach trudnoskrawalnych. Uchwyt cylindryczny, zgodność z normą DIN 338.

Srednica 6.20 mm

Materiał HSS 4341

Powłoka TiN

Kąt wierzchołka 135°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS 4341

Stop o zawartości 4% chromu, 3% molibdenu, 4% wanadu i 1% węgla. Zapewnia twardość na poziomie 63-65 HRC po obróbce cieplnej, co przekłada się na odporność na ścieranie podczas wiercenia stali, metali nieżelaznych i stopów.

Powłoka TiN (azotek tytanu)

Warstwa ceramiczna o twardości 2300-2500 HV zwiększa żywotność wiertła o 200-300% w porównaniu z wersją niepowlekaną. Redukuje tarcie, co pozwala na zwiększenie prędkości skrawania o 20-30% i zmniejsza nagrzewanie ostrza.

Kąt wierzchołka 135° (2-stopniowy)

Konstrukcja samopozycjonująca eliminuje konieczność nakłucia otworu. Szlifowanie 2-stopniowe zapewnia stabilne centrowanie i równomierne rozkładanie siły wiercenia, co redukuje ryzyko odchylenia osi otworu.

Szlifowana spirala

Precyzyjnie wykonane rowki odprowadzające skutecznie usuwają wiór z głębokich otworów. Gładka powierzchnia spirali minimalizuje opór podczas wiercenia i zapobiega zakleszczeniu wióra.

Specyfikacja techniczna

Model	T02062
Średnica wiertła	6.20 mm
Materiał	HSS 4341 (stal szybkoobrotowa)
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Typ uchwytu	Cylindryczny
Kąt wierzchołka	135° (2-stopniowy)
Norma	DIN 338
Typ otworów	Przelotowe i nieprzelotowe
Opakowanie	Plastikowy pojemnik z otworem montażowym

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnej (do 900 N/mm²)
- Obróbka stali nierdzewnej i kwasoodpornej
- Wiercenie stopów aluminium i miedzi
- Wiercenie żeliwa szarego i sferoidalnego
- Prace w materiałach trudnoskrawalnych (stale hartowane, stopy tytanu)
- Wykonywanie otworów montażowych w konstrukcjach metalowych
- Wiercenie blach o grubości do 15 mm
- Prace warsztatowe i produkcyjne wymagające trwałego narzędzia

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej (6.20 mm): prędkość obrotowa 1200-1800 obr/min, posuw 0.10-0.15 mm/obr. Dla stali nierdzewnej zmniejsz prędkość o 30-40%. Stosuj chłodziwo lub olej do skrawania — zwiększa żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt cylindryczny pasuje do wiertel stołowych, wiertarek ręcznych, wkrętarek udarowych (tryb wiercenia) oraz obrabiarek CNC z uchwytem wiertarskim. Sprawdź zakres zacisku uchwytu — standardowo 1-13 mm.

Przechowywanie

Przechowuj wiertła w suchym miejscu, w oryginalnym opakowaniu lub kasecie narzędziowej. Unikaj kontaktu z wilgocią — może prowadzić do korozji powłoki TiN. Po użyciu oczyść wiertło z resztek wióra i zabrudzeń.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali przydatne mogą być: gwintowniki metryczne M6 (pod otwór 6.20 mm), zestawy wiertel HSS w różnych średnicach, chłodziwa do obróbki metali, uchwyty wiertarskie szybkomocujące oraz narzędzia do fazowania otworów.