

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-120-x-295mm-hss-din1869-t02620-tvardy-p-57655.html>



## Wiertło złote do metalu długie 12.0 x 295mm HSS DIN1869 T02620 Twardy

Cena brutto	<b>41,36 zł</b>
Cena netto	<b>33,63 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>T02620</b>
Kod producenta	<b>T02620</b>
Kod EAN	<b>5901477194054</b>
Producent	<b>Tvardy</b>

### Opis produktu

#### Wiertło długie HSS DIN1869 do metalu 12.0 × 295 mm

Wiertło wykonane ze stali szybko tnącej HSS, spełniające normę DIN1869 dla wiertel długich. Przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach oraz tworzywach sztucznych w miejscach o ograniczonej dostępności.

Średnica 12.0 mm

Długość całkowita 295 mm

Materiał HSS

Norma DIN1869

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS

Materiał zapewnia twardość w zakresie 62-65 HRC oraz zachowanie ostrości krawędzi skrawających przy temperaturach do 600°C. Oznacza to możliwość pracy z materiałami o twardości do 900 N/mm<sup>2</sup> bez utraty właściwości skrawnych.

### Konstrukcja długa DIN1869

Długość całkowita 295 mm przy części roboczej 205 mm umożliwia wiercenie otworów głębszych niż standardowe wiertła (DIN338) oraz pracę w miejscach oddalonych od krawędzi materiału, np. w konstrukcjach rurowych czy profilach zamkniętych.

### Kąt wierzchołka 130°

Geometria wierzchołka 130° zapewnia lepsze centrowanie na powierzchni materiału niż standardowe 118°, co redukuje ześlizgiwanie się przy rozpoczęciu wiercenia. Szczególnie przydatne przy pracy bez nakiełka w materiałach o twardości powyżej 600 N/mm<sup>2</sup>.

### Powłoka złota

Powłoka na bazie tytanu (TiN) o charakterystycznym złotym kolorze zwiększa twardość powierzchni wiertła oraz redukuje współczynnik tarcia. Skutkuje to niższą temperaturą pracy i wydłużeniem żywotności narzędzia o 30-50% w porównaniu z HSS bez powłoki.

## Specyfikacja techniczna

Model	T02620
Średnica wiertła	12.0 mm
Długość całkowita	295 mm
Długość części roboczej	205 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN1869 (wierćto długie)
Kąt wierzchołka	130°
Powłoka	TiN (złota)
Typ chwytu	Cylindryczny

## Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Praca z metalami nieżelaznymi: aluminium, mosiądz, brąz, miedź
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych konstrukcyjnych
- Wiercenie głębokich otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Prace w profilach zamkniętych i rurach o znacznej długości
- Wiercenie w miejscach o ograniczonej dostępności

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 250-350 obr/min przy posuwach 0.15-0.25 mm/obr. W przypadku aluminium można zwiększyć prędkość do 800-1000 obr/min. Obowiązkowe stosowanie chłodziwa lub środka smarującego — wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

### Kontrola stanu technicznego

Regularna kontrola ostrości krawędzi skrawających oraz stanu powłoki. Przy wierceniu głębokich otworów konieczne jest częste wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów — zapobiega to zakleszczeniu i przegrzaniu narzędzia. Wiertło należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem mechanicznym.

### Wymagania dotyczące sprzętu

Ze względu na długość wiertła (295 mm) niezbędna jest wiertarka z wystarczającym wysięgiem uchwytu oraz stabilnym mocowaniem. Zalecane wiertarki słupowe lub magnetyczne zapewniające prostopadłość wiercenia. Przy pracy ręcznej konieczne jest użycie wiertarki o mocy minimum 850 W.