

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-60-x-205mm-hss-din1869-t02560-tvardy-p-57643.html>

Wiertło złote do metalu długie 6.0 x 205mm HSS DIN1869 T02560 Tvardy

Cena brutto	15,55 zł
Cena netto	12,64 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02560
Kod producenta	T02560
Kod EAN	5901477193934
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS DIN1869 6.0×205 mm – przedłużone

Wiertło przedłużone ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach i trudno dostępnych miejscach. Model T02560 spełnia normę DIN1869 dla wiertel długich.

Srednica 6.0 mm

Długość całkowita 205 mm

Materiał HSS

Norma DIN1869

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się twardością 62-65 HRC, co zapewnia odporność na ścieranie podczas wiercenia w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm². Zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C.

Przedłużona konstrukcja DIN1869

Długość całkowita 205 mm przy części roboczej 140 mm umożliwia wiercenie otworów głębszych niż standardowe wiertła (zwykle 93 mm dla Ø6). Przydatne przy przechodzeniu przez profile zamknięte lub montażu w ograniczonej przestrzeni.

Kąt wierzchołka 130°

Szerszy kąt niż standardowe 118° zwiększa stabilność wiertła podczas centrowania i redukuje siły osiowe. Korzystny przy wierceniu materiałów o twardości powyżej 600 N/mm² oraz przy pracy z wiertarkami udarowymi.

Powłoka zmniejszająca tarcie

Złoty kolor wskazuje na obecność powłoki TiN (tytanu azotku) lub podobnej, która redukuje współczynnik tarcia o 30-40% i zwiększa twardość powierzchni. Wydłuża żywotność wiertła o około 50% w porównaniu z wersją bez powłoki.

Specyfikacja techniczna

Model	T02560
Średnica nominalna	6.0 mm
Długość całkowita	205 mm
Długość części roboczej	140 mm
Materiał	Stal szybkoobrotowa HSS
Norma wykonania	DIN1869 (wiertło długie)
Kąt wierzchołka	130°
Typ chwytowy	Cylindryczny
Powłoka	Tak (złota)

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Metale nieżelazne: aluminium, miedź, mosiądz, brąz
- Tworzywa sztuczne techniczne (PA, POM, PE)
- Głębokie otwory w profilach zamkniętych i rurach
- Montaż instalacji w trudno dostępnych miejscach
- Wiercenie przez wielowarstwowe konstrukcje

Parametry pracy

Zalecane prędkości obrotowe

Stal konstrukcyjna: 800-1000 obr/min | Stal nierdzewna: 600-800 obr/min | Aluminium: 1500-2000 obr/min | Żeliwo: 1000-1200 obr/min. Stosować posuw 0.1-0.15 mm/obr. Przy wierceniu na głębokość przekraczającą 3×średnicę zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów.

Chłodzenie i smarowanie

Obróbka na sucho możliwa w aluminium i tworzywach. Dla stali zaleca się emulsję chłodząco-smarującą lub olej maszynowy. Stal nierdzewna wymaga intensywnego chłodzenia ze względu na tendencję do nagrzewania się i utwardzania powierzchni.

Konserwacja i bezpieczeństwo

Przed każdym użyciem sprawdzać ostrość krawędzi skrawających – tępe wiertło generuje nadmierne ciepło i może ulec uszkodzeniu. Po pracy czyścić z wiórów i resztek materiału, przechowywać w suchym miejscu. Unikać wiercenia w materiałach twardszych niż 65 HRC.

Podczas wiercenia stosować okulary ochronne i rękawice. Zabezpieczać materiał przed obrotem. Przy wierceniu głębokich otworów kontrolować temperaturę wiertła – przegrzanie prowadzi do utraty hartowania i trwałego uszkodzenia narzędzia.

Kompatybilność z maszynami

Wiertło pasuje do wiertel z uchwytem cylindrycznym: wiertarki elektryczne z uchwytem samozaciskowym od 1.5 do 13 mm, wiertarki udarowe, wiertarki słupowe, frezarki. Średnica chwytu 6 mm wymaga chwytu o zakresie minimum 1-10 mm.