

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-60-x-260mm-hss-din1869-50100200-p-57644.html>



Wiertło złote do metalu długie 6.0 x 260mm HSS DIN1869 (50/100/200)

Cena brutto	17,61 zł
Cena netto	14,32 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02560XL
Kod producenta	T02560XL
Kod EAN	5901477193941
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło złote do metalu długie 6.0 x 260mm HSS DIN1869

Wiertło przedłużone ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia głębokich otworów w metalach i tworzywach sztucznych. Norma DIN1869 określa konstrukcję wydłużoną, umożliwiającą pracę w trudno dostępnych miejscach oraz wykonywanie otworów o niestandardowej głębokości.

Średnica 6.0 mm
Długość całkowita 260 mm
Długość robocza 180 mm
Kąt wierzchołka 130°

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał narzędziowy zawierający dodatki stopowe (wolfram, molibden, wanad), który zachowuje twardość nawet w podwyższonych temperaturach. Umożliwia wiercenie w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm² bez utraty ostrości krawędzi skrawających.

Kąt wierzchołka 130°

Modyfikacja standardowego kąta 118° poprawia centrowanie wiertła na powierzchni materiału i ogranicza ześlizgiwanie się przy rozpoczęciu wiercenia. Kąt 130° sprawdza się szczególnie w twardszych stalach, żeliwie oraz metalach nieżelaznych.

Norma DIN1869 - wiertło długie

Oznacza proporcje długości całkowitej do średnicy przekraczające standardowe wiertła DIN338. Długość robocza 180 mm przy średnicy 6.0 mm pozwala na wiercenie otworów głębszych niż 30-krotność średnicy, co jest niemożliwe przy użyciu wiertel standardowych.

Powłoka redukująca tarcie

Złoty kolor wskazuje na obecność powłoki powierzchniowej (najczęściej TiN – azotek tytanu), która zmniejsza współczynnik tarcia i odprowadza ciepło z miejsca skrawania. Przedłuża żywotność wiertła o 30-50% w porównaniu z niepolerowaną stalą HSS.

Specyfikacja techniczna

Model	T02560XL
Średnica wiertła	6.0 mm
Długość całkowita	260 mm
Długość części roboczej	180 mm
Kąt wierzchołka	130°
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN1869 (wiertło długie)
Typ chwytowy	Walcowy
Powłoka	Złota (redukcja tarcia)

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów przelotowych w profilach stalowych i aluminiowych
- Wykonywanie otworów montażowych w konstrukcjach o dużej grubości ścianki
- Wiercenie w trudno dostępnych miejscach – wnęki, kanały, elementy wielowarstwowe
- Obróbka stali konstrukcyjnych, nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka metali nieżelaznych – miedź, mosiądz, aluminium i ich stopy
- Wiercenie w tworzywach sztucznych – PVC, poliamid, polietylen
- Prace instalacyjne wymagające precyzyjnego centrowania i stabilności wiercenia

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obrotowe dla stali konstrukcyjnej (S235-S355)

Zalecana prędkość obrotowa: 1200-1500 obr/min przy średnicy 6.0 mm. Posuw: 0.08-0.12 mm/obr. W przypadku stali o wyższej wytrzymałości (powyżej 600 N/mm²) należy zmniejszyć obroty o 20-30% i stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym.

Technika wiercenia otworów głębokich

Przy wierceniu otworów głębszych niż 5-krotność średnicy należy stosować wiercenie przerywane – co 15-20 mm cofać wiertło w celu usunięcia wiórów i chłodzenia narzędzia. Brak odprowadzenia wiórów prowadzi do ich zakleszczenia w rowkach wiórowych i możliwego złamania wiertła.

Konserwacja i ostrzenie

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości środka chłodzącego. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Powłoka złota nie wymaga dodatkowej konserwacji. Przy widocznym stępieniu krawędzi skrawających wiertło można ponownie naostrzyć – zachować kąt wierzchołka 130° oraz symetrię obu krawędzi.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć wiertła HSS w innych średnicach z serii DIN1869, gwintowniki metryczne M6 do wykonywania gwintów w wywierconych otworach oraz zestawy wiertel stopniowanych do rozwiercania otworów montażowych.