

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-60-x-260mm-hss-din1869-t02560xl-tvardy-p-57644.html>



## Wiertło złote do metalu długie 6.0 x 260mm HSS DIN1869 T02560XL Twardy

Cena brutto	<b>18,86 zł</b>
Cena netto	<b>15,33 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>T02560XL</b>
Kod producenta	<b>T02560XL</b>
Kod EAN	<b>5901477193941</b>
Producent	<b>Tvardy</b>

### 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/mm<sup>2</sup> 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 wiertła 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 szybkoobrotowa 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/mm<sup>2</sup>) 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.