

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-60-x-330mm-hss-din1869-50100200-p-57645.html>



Wiertło złote do metalu długie 6.0 x 330mm HSS DIN1869 (50/100/200)

Cena brutto	22,11 zł
Cena netto	17,98 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02560XXL
Kod producenta	T02560XXL
Kod EAN	5901477193958
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło złote do metalu długie 6.0 x 330mm HSS DIN1869

Wiertło długie ze stali szybko tnącej HSS do wiercenia w metalach, zgodne z normą DIN1869. Przedłużona konstrukcja umożliwia wykonywanie głębokich otworów oraz pracę w miejscach trudno dostępnych dla standardowych wiertel.

Srednica 6.0 mm
Długość całkowita 330 mm
Materiał HSS
Norma DIN1869

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na ścieranie w porównaniu do stali węglowych. Zachowuje właściwości skrawne w podwyższonych temperaturach powstających podczas wiercenia w metalach.

Przedłużona konstrukcja DIN1869

Długość całkowita 330 mm przy części roboczej 225 mm pozwala na wiercenie głębokich otworów oraz pracę w przestrzeniach, gdzie standardowe wiertła o długości 90-150 mm nie są wystarczające. Przydatne przy montażu instalacji czy konstrukcji stalowych.

Kąt wierzchołka 130°

Szlifowanie pod kątem 130° zapewnia skuteczne centrowanie na powierzchni materiału i ogranicza ześlizgiwanie się podczas rozpoczęcia wiercenia. Ten kąt jest standardem dla większości metali i zapewnia równowagę między trwałością ostrza a efektywnością skrawania.

Powłoka zmniejszająca tarcie

Złoty kolor wiertła wskazuje na obecność powłoki (najczęściej tytanowej lub azotowej), która redukuje współczynnik tarcia podczas wiercenia. Przekłada się to na niższą temperaturę pracy i dłuższą żywotność ostrza.

Specyfikacja techniczna

Model	T02560XXL
Średnica wiertła	6.0 mm
Długość całkowita	330 mm
Długość części roboczej	225 mm
Materiał	Stal szybkotnąca HSS
Norma	DIN1869 (wiertło długie)
Kąt wierzchołka	130°
Typ wykończenia	Powłoka złota

Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wiercenie w metalach nieżelaznych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wykonywanie głębokich otworów w profilach i rurach metalowych
- Prace montażowe w trudno dostępnych przestrzeniach
- Wiercenie w tworzywach sztucznych o zwiększonej twardości
- Instalacje elektryczne i sanitarne wymagające długiego zasięgu
- Naprawa i modyfikacja konstrukcji stalowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zaleca się obroty 800-1200 obr/min przy średnicy 6 mm. W przypadku stali nierdzewnej należy zmniejszyć obroty do 600-900 obr/min i stosować chłodzenie emulsją. Dla aluminium można zwiększyć obroty do 1500-2000 obr/min.

Chłodzenie podczas pracy

Przy wierceniu w stali zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego, szczególnie przy głębokich otworach. Regularne wycofywanie wiertła co 10-15 mm pomaga w usuwaniu wiórów i chłodzeniu narzędzia. W aluminium można pracować na sucho lub z minimalnym smarowaniem.

Kontrola stanu ostrza

Zużyte wiertło generuje więcej ciepła, wymaga większego nacisku i wytwarza nierówne wióry. Przy zauważalnym pogorszeniu jakości wiercenia należy zaostrzyć wiertło, zachowując oryginalny kąt 130° i symetrię ostrzy. Prawidłowe ostrzenie przedłuża żywotność narzędzia kilkakrotnie.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć zestaw wiertel HSS długich w różnych średnicach (4-10 mm), chłodziwo do metali, uchwyt wiertarski z mocowaniem cylindrycznym oraz ostrzałkę do wiertel ze stali szybko tnącej.