

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-60-x-330mm-hss-din1869-t02560xxl-tvardy-p-57645.html>



## Wiertło złote do metalu długie 6.0 x 330mm HSS DIN1869 T02560XXL Twardy

Cena brutto	<b>21,82 zł</b>
Cena netto	<b>17,74 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>T02560XXL</b>
Kod producenta	<b>T02560XXL</b>
Kod EAN	<b>5901477193958</b>
Producent	<b>Tvardy</b>

### 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.

Średnica 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 szybko tnąca 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.