

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-65-x-275mm-hss-din1869-50100200-p-57646.html>



Wiertło złote do metalu długie 6.5 x 275mm HSS DIN1869 (50/100/200)

Cena brutto	17,61 zł
Cena netto	14,32 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02565
Kod producenta	T02565
Kod EAN	5901477193965
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło HSS DIN1869 6.5×275 mm do metalu – przedłużona konstrukcja

Wiertło długie ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia w metalach, spełniające normę DIN1869. Przedłużona konstrukcja umożliwia wykonywanie głębokich otworów oraz pracę w trudno dostępnych miejscach, gdzie standardowe wiertła nie docierają.

Średnica 6.5 mm
Długość całkowita 275 mm
Materiał HSS
Norma DIN1869

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zachowuje twardość w podwyższonych temperaturach generowanych podczas wiercenia. Zapewnia odporność na ścieranie i możliwość wielokrotnego ostrzenia, co wydłuża okres użytkowania narzędzia.

Geometria wierzchołka 130°

Kąt wierzchołka 130° zapewnia lepsze centrowanie na powierzchni materiału i redukuje tendencję do ześlizgiwania się podczas rozpoczęcia wiercenia. Geometria ta sprawdza się w obróbce stali konstrukcyjnej i metali o średniej twardości.

Norma DIN1869

Wiertło spełnia normę DIN1869 dotyczącą wiertel długich. Część robocza o długości 190 mm umożliwia wiercenie głębokich otworów oraz dostęp do miejsc, gdzie standardowe wiertła o długości 100-150 mm są niewystarczające.

Powłoka powierzchniowa

Złoty kolor wskazuje na zastosowanie powłoki TiN (tytanu azotku) lub podobnej obróbki powierzchniowej, która zmniejsza współczynnik tarcia i poprawia odprowadzanie ciepła. Redukuje to zużycie krawędzi tnących podczas intensywnej pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	T02565
Średnica wiertła	6.5 mm
Długość całkowita	275 mm
Długość części roboczej	190 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Norma	DIN1869 (wierćto długie)
Kąt wierzchołka	130°
Typ chwytu	Cylindryczny
Powłoka	Złota (obniżająca tarcie)

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali nieżelaznych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych
- Praca w głębokich profilach i rurach
- Wiercenie w miejscach o ograniczonym dostępie
- Montaż konstrukcji stalowych wymagających głębokich połączeń
- Prace naprawcze w maszynach i urządzeniach przemysłowych

Kiedy wybrać wiertło długie DIN1869

Wiertła długie stosuje się, gdy standardowa długość części roboczej (ok. 80-100 mm) jest niewystarczająca. Typowe sytuacje to wiercenie przez grube ściany, profile o dużej głębokości, rury czy elementy konstrukcyjne, gdzie otwór musi przejść przez całą grubość materiału. Norma DIN1869 gwarantuje odpowiednią sztywność przy zwiększonej długości.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia zaleca się stosowanie płynu chłodząco-smarującego, szczególnie przy obróbce stali. Płyn odprowadza ciepło i wydłuża trwałość krawędzi tnących. Przy długich wiertłach ważne jest stopniowe podawanie narzędzia i regularne wycofywanie w celu usunięcia wiórów z rowków.

Prędkość obrotowa powinna być dobrana do twardości materiału i średnicy wiertła. Dla średnicy 6.5 mm w stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi około 1200-1500 obr/min, przy posuwach 0.1-0.15 mm/obr. W materiałach miękkich można zwiększyć obroty do 2000-2500 obr/min.

Przechowywanie i ostrzenie

Wiertła HSS należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed kontaktem z wilgocią. Stępione wiertło można naostrzyć za pomocą ostrzarki do wiertel, zachowując oryginalny kąt wierzchołka 130°. Prawidłowe ostrzenie przywraca parametry skrawne i wydłuża żywotność narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć wiertła HSS w innych średnicach z serii DIN1869, płyny chłodząco-smarujące do obróbki skrawaniem oraz uchwyty wiertarskie zapewniające stabilne mocowanie narzędzi o przedłużonej długości.