

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-5-5mm-20550-vorel-p-9275.html>

Wiertło do metalu hss 5,5mm / 20550 / VOREL



Cena brutto	0,52 zł
Cena netto	0,42 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	20550
Kod producenta	20550
Kod EAN	5906083205507
Producent	Vorel
Uchwyt	Walcowy
Zastosowanie	metal
Rozmiar	uniwersalny
Jednostka	SZT
Materiał	HSS
Średnica [mm]	5,5

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 5,5mm VOREL 20550

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach kolorowych i żelaznych. Model 20550 marki VOREL zapewnia precyzyjne wykonanie otworów o średnicy 5,5 mm.

Średnica wiertła 5,5 mm
Materiał HSS
Model 20550
Marka VOREL

Charakterystyka wiertła HSS

Stal szybko tnąca HSS

Oznaczenie HSS (High Speed Steel) wskazuje na stal zawierającą dodatki stopowe takie jak wolfram, molibden i wanad. Materiał ten zachowuje twardość nawet w temperaturze do 600°C, co umożliwia wiercenie z wyższymi prędkościami obrotowymi bez utraty ostrości krawędzi skrawających.

Średnica 5,5 mm

Średnica robocza 5,5 mm znajduje zastosowanie przy wykonywaniu otworów pod wkręty metryczne M6 oraz w pracach montażowych wymagających precyzyjnych połączeń. Tolerancja wykonania zapewnia powtarzalność wymiarów otworów.

Hartowanie powierzchniowe

Proces hartowania zwiększa twardość powierzchni roboczej wiertła do poziomu 62-65 HRC, co przekłada się na odporność na ścieranie podczas obróbki twardszych gatunków stali oraz metali kolorowych.

Geometria spirali

Kształt rowków spiralnych zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów z otworu podczas wiercenia. Odpowiedni kąt spirali minimalizuje ryzyko zakleszczenia się wiertła w materiale obrabianym.

Specyfikacja techniczna

Producent	VOREL
Numer modelu	20550
Średnica nominalna	5,5 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Przeznaczenie	Metale kolorowe i żelazne
Typ wiertła	Spiralne walcowe

Zastosowanie wiertła 5,5 mm

- Wiercenie otworów przelotowych w blachach stalowych o grubości do 10 mm
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M6 w stalowych konstrukcjach
- Obróbka profili aluminiowych w stolarce aluminiowej
- Wiercenie w elementach miedzianych instalacji elektrycznych i hydraulicznych

-
- Wykonywanie otworów montażowych w karoserii pojazdów
 - Prace modelarskie wymagające precyzyjnych otworów w metalach
 - Naprawa i konserwacja maszyn przemysłowych
 - Montaż elementów metalowych w budownictwie

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 1500-2000 obr/min, dla aluminium 2500-3500 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość wykonywanych otworów. Wiercenie należy prowadzić z równomiernym posuwem, unikając nadmiernego docisku.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia obowiązuje stosowanie okularów ochronnych ze względu na ryzyko odprysków wiórów metalowych. Zalecane jest również używanie rękawic ochronnych przy wymianie wiertła. Materiał obrabiany należy odpowiednio zamocować w imadle lub uchwycie zapobiegającym jego obrotowi.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości oleju. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni. Regularne ostrzenie za pomocą szlifierki do wiertel przywraca właściwości skrawne po intensywnym użytkowaniu.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć wiertła HSS w innych średnicach (4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm) oraz olej do wiercenia w metalach. Dla prac wymagających większej precyzji dostępne są wiertła HSS-Co z dodatkiem kobaltu.