

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-50-x-195mm-hss-din1869-t02550-tvardy-p-57640.html>

Wiertło złote do metalu długie 5.0 x 195mm HSS DIN1869 T02550 Tvardy

Cena brutto	11,18 zł
Cena netto	9,09 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02550
Kod producenta	T02550
Kod EAN	5901477193903
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło złote do metalu długie 5.0 x 195mm HSS DIN1869

Przedłużone wiertło ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia w metalach, zgodne z normą DIN1869. Konstrukcja o długości całkowitej 195 mm umożliwia wykonywanie głębokich otworów oraz pracę w miejscach niedostępnych dla standardowych wiertel.

Średnica 5.0 mm
Długość całkowita 195 mm
Materiał HSS
Norma DIN1869

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zawartością węgla oraz dodatków stopowych, które zapewniają twardość rzędu 62-65 HRC. Pozwala to na wiercenie w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm² bez utraty ostrza.

Kąt wierzchołka 130°

Szlifowanie wierzchołka pod kątem 130° zapewnia automatyczne centrowanie wiertła na powierzchni materiału i zmniejsza ryzyko ześlizgnięcia się podczas rozpoczęcia wiercenia. Kąt ten jest optymalny dla większości metali.

Norma DIN1869

Oznaczenie DIN1869 określa wiertła o wydłużonej konstrukcji. Długość części roboczej wynosi 135 mm, co umożliwia wiercenie otworów głębszych niż standardowe oraz dostęp do trudno osiągalnych miejsc, np. wewnątrz profili czy rur.

Powłoka zmniejszająca tarcie

Złoty kolor wiertła wskazuje na obecność powłoki powierzchniowej (najczęściej TiN – azotek tytanu), która redukuje współczynnik tarcia i odprowadza ciepło podczas wiercenia. Zwiększa to żywotność narzędzia o 30-50% w porównaniu z wiertłami bez powłoki.

Specyfikacja techniczna

Model	T02550
Średnica wiertła	5.0 mm
Długość całkowita	195 mm
Długość części roboczej	135 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Kąt wierzchołka	130°
Norma	DIN1869 (wiertło długie)
Typ uchwytu	Cylindryczny
Powłoka	Złota (redukcja tarcia)

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali nieżelaznych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Wykonywanie otworów w profilach zamkniętych i rurach
- Wiercenie głębokich otworów przelotowych
- Prace w miejscach o ograniczonym dostępie
- Obróbka tworzyw sztucznych o podwyższonej twardości
- Montaż i instalacje wymagające wiercenia przez grubsze elementy

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla średnicy 5.0 mm w stali konstrukcyjnej zalecane obroty to około 1200-1500 obr/min przy posuwach 0.08-0.12 mm/obr. W metalach miękkich można zwiększyć obroty do 2000 obr/min. Stosowanie chłodziwa (emulsja lub olej obróbkowy) wydłuża żywotność wiertła.

Kontrola kompatybilności

Wiertło wymaga uchwyty wiertarskiego o zakresie szczęk obejmującym średnicę 5.0 mm. Sprawdź maksymalną głębokość wiercenia obsługiwana przez urządzenie – część robocza wynosi 135 mm. W przypadku wiertel przedłużonych zaleca się stosowanie prowadnic lub stabilizatorów przy głębokich otworach.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych kasetach zabezpieczających ostrze przed uszkodzeniem. Regularnie sprawdzać stan ostrza – tępe wiertło generuje nadmierne ciepło i może ulec trwałemu uszkodzeniu.