

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-50-x-245mm-hss-din1869-t02550xl-tvardy-p-57641.html>



Wiertło złote do metalu długie 5.0 x 245mm HSS DIN1869 T02550XL Twardy

Cena brutto	15,23 zł
Cena netto	12,38 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02550XL
Kod producenta	T02550XL
Kod EAN	5901477193927
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło HSS DIN1869 5.0×245mm do metalu – wiertło długie ze stali szybko tnącej

Wiertło długie wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia w metalach i tworzywach sztucznych. Konstrukcja zgodna z normą DIN1869 zapewnia zwiększony zasięg i możliwość wykonywania głębokich otworów w miejscach trudno dostępnych dla standardowych wiertel.

Średnica 5.0 mm
Długość całkowita 245 mm
Materiał HSS (stal szybko tnąca)
Norma DIN1869

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się twardością 62-65 HRC, co zapewnia odporność na ścieranie podczas wiercenia w stalach o wytrzymałości do 900 N/mm². Zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co umożliwia pracę przy wyższych obrotach bez utraty ostrza.

Norma DIN1869 - konstrukcja długa

Wiertła długie według normy DIN1869 mają wydłużoną część roboczą (170 mm) w stosunku do standardowych wiertel DIN338. Umożliwia to wiercenie głębokich otworów oraz pracę w przestrzeniach, gdzie standardowa długość wiertła jest niewystarczająca, np. przy wierceniu przez profile czy rury.

Kąt wierzchołka 130°

Kąt szlifowania 130° to rozwiązanie uniwersalne dla większości metali. W porównaniu do standardowego kąta 118° zapewnia lepsze centrowanie na twardszych materiałach i zmniejsza tendencję do ześlizgiwania się przy rozpoczęciu wiercenia. Odpowiedni dla stali konstrukcyjnych, żeliwa i metali nieżelaznych.

Powłoka zmniejszająca tarcie

Złota powłoka (tlenek tytanu lub obróbka parowa) redukuje współczynnik tarcia między wiertłem a obrabianym materiałem. Zmniejsza to nagrzewanie się narzędzia podczas pracy, co wydłuża żywotność ostrza i pozwala na pracę przy wyższych prędkościach skrawania.

Specyfikacja techniczna

Model	T02550XL
Średnica nominalna	5.0 mm
Długość całkowita	245 mm
Długość części roboczej	170 mm
Materiał	HSS (stal szybkoobrotowa)
Norma	DIN1869 (wiertło długie)
Kąt wierzchołka	130°
Typ chwytu	Cylindryczny
Powłoka	Złota (antyścierająca)

Zastosowanie

- Wiercenie głębokich otworów w profilach zamkniętych i rurach
- Obróbka stali konstrukcyjnych i narzędziowych
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Praca z metalami nieżelaznymi: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych konstrukcyjnych
- Montaż instalacji w trudno dostępnych miejscach

-
- Prace konserwacyjne i naprawcze wymagające długiego zasięgu
 - Wiercenie przez wielowarstwowe konstrukcje metalowe

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty: 1200-1600 obr/min przy średnicy 5 mm. Dla aluminium: 2500-3500 obr/min. Stosuj chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym przy wierceniu w stalach. Posuw powinien być równomierny – zbyt wolny powoduje zatarcie ostrza, zbyt szybki prowadzi do przegrzania.

Konserwacja narzędzia

Po użyciu oczyść wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Regularnie sprawdzaj stan ostrza – stępione wiertło wymaga ponownego szlifowania pod kątem 130° z zachowaniem symetrii obu krawędzi skrawających. Unikaj uderzeń mechanicznych, które mogą uszkodzić delikatne ostrze.

Bezpieczeństwo pracy

Mocuj materiał obrabiarny w imadle lub uchwycie – wiercenie w luźno trzymanym elemencie może spowodować jego gwałtowne obrócenie. Przy wierceniu przelotowym zmniejsz posuw przed końcem otworu, aby uniknąć zacięcia wiertła. Używaj okularów ochronnych – gorące wióry stanowią zagrożenie dla oczu.