

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-zlote-do-metalu-dlugie-55-x-205mm-hss-din1869-t02555-tvardy-p-57642.html>

Wiertło złote do metalu długie 5.5 x 205mm HSS DIN1869 T02555 Tvardy

Cena brutto	12,64 zł
Cena netto	10,28 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T02555
Kod producenta	T02555
Kod EAN	5901477193910
Producent	Tvardy

Opis produktu

Wiertło HSS DIN1869 5.5×205 mm do metalu – wydłużona konstrukcja

Wiertło spiralne o przedłużonej długości całkowitej 205 mm, przeznaczone do wiercenia w metalach, zgodne z normą DIN1869. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS z powłoką redukującą tarcie.

Srednica 5.5 mm

Długość całkowita 205 mm

Materiał HSS

Norma DIN1869

Charakterystyka techniczna

Norma DIN1869 - wiertła długie

Oznaczenie DIN1869 wskazuje na wiertło o wydłużonej konstrukcji, zaprojektowane do pracy w miejscach o ograniczonym dostępie oraz do wykonywania głębokich otworów przekraczających możliwości wiertel standardowych. Stosunek długości całkowitej do średnicy wynosi około 37:1.

Stal szybko tnąca HSS

HSS (High Speed Steel) to stop stali zawierający wolfram, molibden lub wanad, który zachowuje twardość nawet w podwyższonych temperaturach powstających podczas wiercenia. Materiał ten zapewnia odporność na ścieranie i możliwość wielokrotnego ostrzenia.

Kąt wierzchołka 130°

Wierzchołek szlifowany pod kątem 130° ułatwia centrowanie wiertła na powierzchni materiału i zmniejsza tendencję do ześlizgiwania się podczas rozpoczęcia wiercenia. Kąt ten sprawdza się szczególnie przy obróbce twardszych stali konstrukcyjnych.

Powłoka zmniejszająca tarcie

Złoty kolor wiertła wskazuje na obecność powłoki powierzchniowej (najczęściej TiN – azotek tytanu), która redukuje współczynnik tarcia, obniża temperaturę podczas wiercenia i wydłuża okres użytkowania narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	T02555
Średnica wiertła	5.5 mm
Długość całkowita	205 mm
Długość części roboczej	140 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN1869 (wiertło długie)
Kąt wierzchołka	130°
Typ powłoki	Powłoka zmniejszająca tarcie (kolor złoty)
Typ chwytu	Cylindryczny

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka metali nieżelaznych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Wykonywanie otworów w tworzywach sztucznych technicznych
- Prace wymagające dostępu do głęboko osadzonych punktów wiercenia
- Wiercenie przez profile zamknięte i rurowe
- Montaż instalacji elektrycznych i sanitarnych w trudno dostępnych miejscach
- Obróbka elementów konstrukcyjnych o dużej grubości

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi około 1200-1500 obr/min przy średnicy 5.5 mm. Dla metali miękkich można zwiększyć obroty do 2000-2500 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub oleju obróbczego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Kontrola przed użyciem

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy wiertło nie wykazuje śladów uszkodzeń mechanicznych, pęknięć lub nadmiernego zużycia krawędzi skrawających. Uszkodzone wiertło może powodować wibracje i nieprawidłowe wykonanie otworu.

Przechowywanie

Wiertła należy przechowywać w sposób zapobiegający kontaktowi krawędzi skrawających z innymi narzędziami. Zaleca się stosowanie dedykowanych pojemników lub stojaków. Unikać miejsc o wysokiej wilgotności, które mogą prowadzić do korozji.