

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	<b>11,30 zł</b>
Cena netto	<b>9,19 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>T02555</b>
Kod producenta	<b>T02555</b>
Kod EAN	<b>5901477193910</b>
Producent	<b>Tvardy</b>

### 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/mm<sup>2</sup>
- 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.