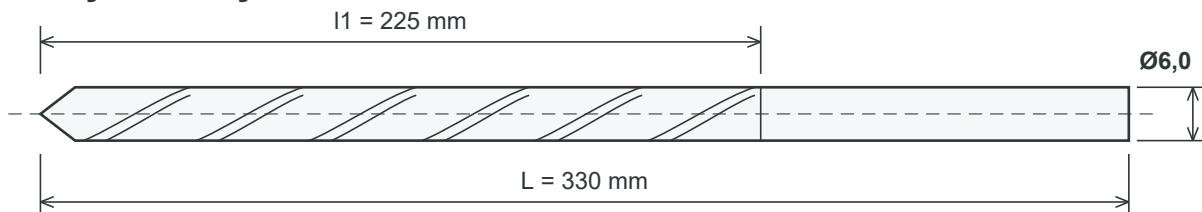


WIERTŁO BARDZO DŁUGIE HSS-G

DIN 1869 | 6,0 mm | 330/225 mm

Szlifowane wiertło do wykonywania głębokich otworów w metalu i pracy w miejscach o utrudnionym dostępie.

Rysunek wymiarowy



Schemat poglądowy. Wymiary w mm. Kąt ostrzenia: 135°.

Dane techniczne

Parametr	Wartość
Marka	Pamar
Materiał / wykonanie	HSS-G - stal szybkotnąca, szlifowane
Norma	DIN 1869
Średnica d	6,0 mm
Długość całkowita L	330 mm
Długość części roboczej l1	225 mm
Kąt ostrzenia	135°
Geometria / kierunek pracy	Typ N / prawoskrętne
Chwyt	Walcowy
Tolerancja wykonywanego otworu*	H10

* H10 odnosi się do klasy tolerancji otworu. Wynik zależy również od obrabianego materiału, stanu maszyny, uchwytu i parametrów pracy.

Zastosowanie

- ☒ Stal stopowa i niestopowa, staliwo oraz żeliwo szare i sferoidalne.
- ☒ Spiekane metale proszkowe, alpaka, grafit i metale nieżelazne.
- ☒ Głębokie otwory i miejsca o utrudnionym dostępie.

Wskazówki pracy

W twardym materiale rozpocznij krótszym wiertłem Ø6,0 mm. Wierć etapami, regularnie usuwaj wióry i stosuj odpowiednie chłodziwo. Prowadź narzędzie osiowo, bez nadmiernego docisku i obciążenia bocznego.

