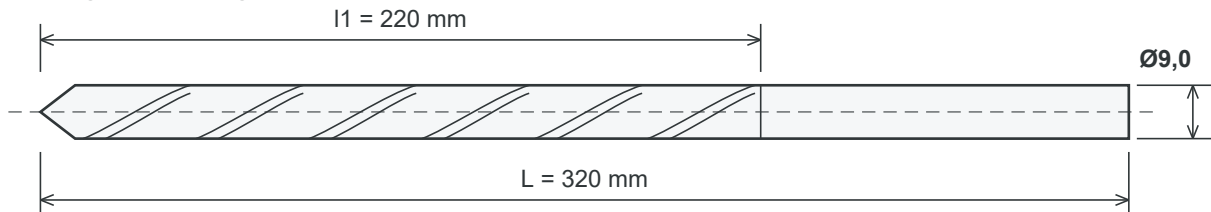


# WIERTŁO BARDZO DŁUGIE HSS-G

DIN 1869 | 9,0 mm | 320/220 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                      | 9,0 mm                               |
| Długość całkowita L             | 320 mm                               |
| Długość części roboczej l1      | 220 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 Ø9,0 mm. Wierć etapami, regularnie usuwaj wióry i stosuj odpowiednie chłodziwo. Prowadź narzędzie osiowo, bez nadmiernego docisku i obciążenia bocznego.

