

Wiertło do metalu HSS-G DIN 338 Ø 1,7 mm

Szlifowane wiertło kręte do metalu Ø 1,7 mm ze stali szybko tnącej HSS-G, wg DIN 338 (typ N): długość całkowita 43 mm, długość robocza 20 mm, kąt wierzchołkowy 135°, chwyt walcowy. Opakowanie: 10 szt.

Ø 1,7 MM   DIN 338   HSS-G   KĄT 135°   10 SZT.

Właściwości

- Szlifowane HSS-G – Dokładna geometria i ostre krawędzie.
- Kąt 135° – Pewny start i mniejszy nacisk przy wierceniu.
- Norma DIN 338, typ N – L = 43 mm, l1 = 20 mm.
- Chwyt walcowy – Do wiertarek, wkrętarek i wiertarek stołowych.
- Tolerancja otworu H10 – Powtarzalny wymiar otworu.
- Uniwersalne do metalu – Stal, staliwo, żeliwo, brąz, tworzywa.

Zastosowanie

- Stal konstrukcyjna – profile, blachy, kątowniki
- Żeliwo i staliwo – korpusy, odlewy, elementy maszyn
- Brąz, alpaka, grafit – tuleje, elementy technologiczne
- Tworzywa sztuczne – płyty, obudowy, osłony

Dane techniczne

| Parametr            | Wartość                 | Warunki / norma              |
|---------------------|-------------------------|------------------------------|
| Średnica d          | Ø 1,7 mm                | tolerancja otworu H10        |
| Norma               | DIN 338                 | typ N (NWKa)                 |
| Długość całkowita L | 43 mm                   | DIN 338                      |
| Długość robocza l1  | 20 mm                   | DIN 338                      |
| Materiał            | stal szybko tnąca HSS-G | szlifowane                   |
| Kąt wierzchołkowy   | 135°                    | mniejszy nacisk, pewny start |
| Chwyt               | walcowy                 | Ø 1,7 mm                     |
| Kierunek skrawania  | prawoskrętne            | wiercenie bez uderu          |
| Wykonanie           | szlifowane, jasne       | powierzchnia bez powłoki     |
| Głębokość wiercenia | do ok. 6,8 mm           | 4 × średnica                 |
| Opakowanie          | 10 szt.                 |                              |

Wymiary wg DIN 338 (typ N); kąt wierzchołkowy 135°; tolerancja otworu H10; głębokość wiercenia do 4 × d.

Sposób użycia

|                                                                                                   |                                                                                           |                                                                                              |                                                                                  |                                                                                          |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>01 Zaznaczyć</b><br>Wyznaczyć środek otworu punktakiem – wiertło nie zsunie się z powierzchni. | <b>02 Zamocuj</b><br>Zamocuj materiał w imadle lub ściskach, a wiertło osiowo w uchwycie. | <b>03 Wierć</b><br>Wierć ze stałym, umiarkowanym naciskiem i obrotami dobranymi do średnicy. | <b>04 Chłodzić</b><br>Stosuj chłodziwo lub olej do wiercenia, zwłaszcza w stali. | <b>05 Oczyszczyć</b><br>Przy głębszych otworach okresowo wycofuj wiertło i usuwaj wióry. |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|

Przy kącie wierzchołkowym 135° wiertło wymaga mniejszego nacisku – zbyt silny docisk może je uszkodzić. Używaj okularów ochronnych i mocuj obrabiany element.

### ■ Wiertło Ø 1,7 mm w skrócie

Długość całkowita 43 mm, robocza 20 mm. Kąt wierzchołkowy 135°, typ N, prawoskrętne. Chwyt walcowy. Głębokość wiercenia do ok.  $4 \times d$ .

### ■ Badania i certyfikaty

- DIN 338 – wiertło kręte, typ N
- HSS-G – stal szybkotnąca, szlifowane
- tolerancja otworu H10
- marka: Pamar

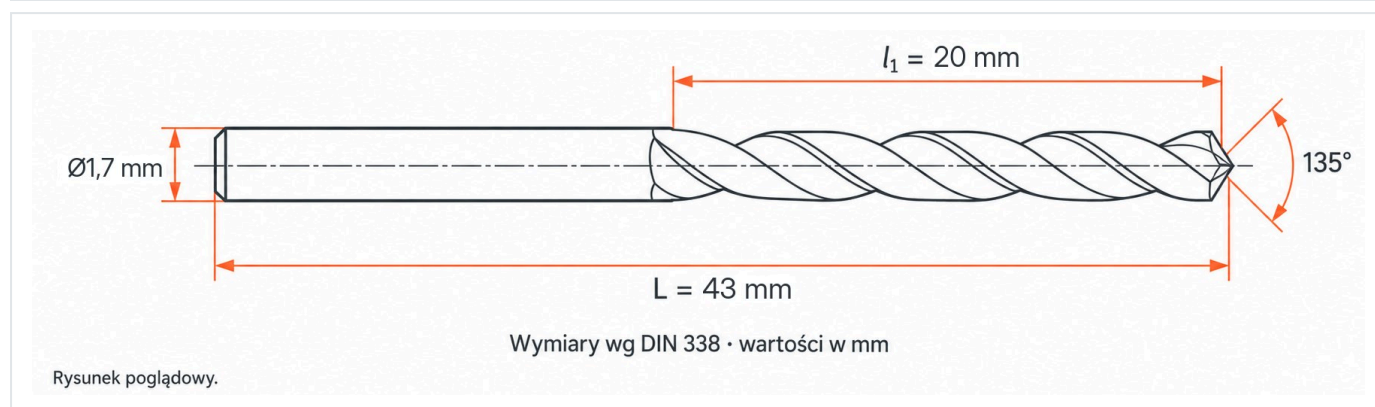
### ■ Materiał i wykonanie

Wiertło ze stali szybkotnącej, szlifowane, w wykonaniu jasnym (białym) – bez powłoki. Dokładna geometria ostrza daje równy, czysty otwór.

### ■ Bezpieczeństwo

Mocuj obrabiany element w imadle lub ściskach. Używaj okularów ochronnych. Nie dotykaj wiórów i wiertła tuż po pracy – są gorące i ostre.

### ■ Rysunek wymiarowy – wiertło HSS-G DIN 338 Ø 1,7 mm



#### Zamów online w e-Pamar

Zeskanuj kod QR, aby przejść bezpośrednio do strony produktu Wiertło HSS-G DIN 338 Ø 1,7 mm w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.

[e-pamar.net.pl/produkt/wiertlo-szlif-hssg-din-338-fi-17.html](http://e-pamar.net.pl/produkt/wiertlo-szlif-hssg-din-338-fi-17.html)

**W ofercie e-Pamar:** wiertło do metalu HSS-G DIN 338 Ø 1,7 mm, op. 10 szt. · **Marka:** Pamar · **Symbol:** NWKA3381.7

Opracowanie e-Pamar na podstawie DIN 338. Parametry pracy dobieraj do materiału i maszyny.