

Wiertło do metalu HSS-G DIN 338 Ø 10,2 mm

Szlifowane wiertło kręte do metalu Ø 10,2 mm ze stali szybko tnącej HSS-G, wg DIN 338 (typ N): długość całkowita 133 mm, długość robocza 87 mm, kąt wierzchołkowy 135°, chwyt walcowy. Opakowanie: 5 szt.

Ø 10,2 MM

DIN 338

HSS-G

KĄT 135°

5 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 = 133 mm, l1 = 87 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 10,2 mm	tolerancja otworu H10
Norma	DIN 338	typ N (NWKa)
Długość całkowita L	133 mm	DIN 338
Długość robocza l1	87 mm	DIN 338
Materiał	stal szybko tnąca HSS-G	szlifowane
Kąt wierzchołkowy	135°	mniejszy nacisk, pewny start
Chwyt	walcowy	Ø 10,2 mm
Kierunek skrawania	prawoskrętne	wiercenie bez uderu
Wykonanie	szlifowane, jasne	powierzchnia bez powłoki
Głębokość wiercenia	do ok. 40,8 mm	4 × średnica
Opakowanie	5 szt.	

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

Sposób użycia

01 Zaznaczyć

Wyznaczyć środek otworu punktacją – wiertło nie zsunie się z powierzchni.

02 Zamocować

Zamocować materiał w imadle lub ściskach, a wiertło osiowo w uchwycie.

03 Wiercić

Wiercić ze stałym, umiarkowanym naciskiem i obrotami dobranymi do średnicy.

04 Chłodzić

Stosować chłodziwo lub olej do wiercenia, zwłaszcza w stali.

05 Oczyszczyć

Przy głębszych otworach okresowo wycofać wiertło i usuwać wióry.

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

■ Wiertło Ø 10,2 mm w skręcie

Długość całkowita 133 mm, robocza 87 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

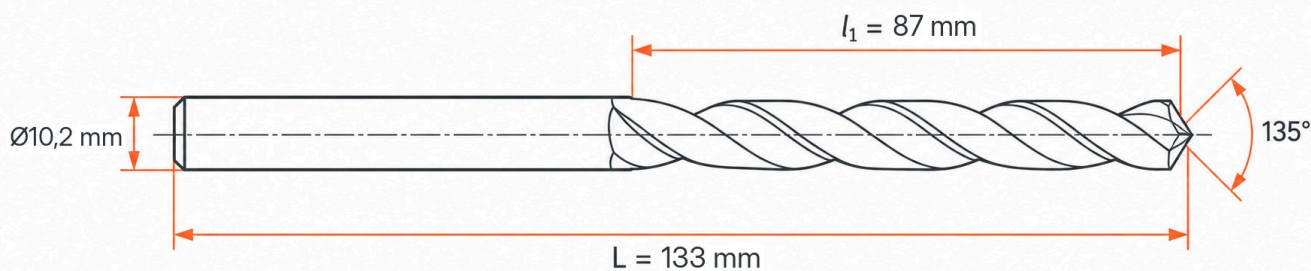
■ Materiał i wykonanie

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 10,2 mm



Rysunek poglądowy.



Zamów online w e-Pamar

Zeskanuj kod QR, aby przejść bezpośrednio do strony produktu Wiertło HSS-G DIN 338 Ø 10,2 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-102.html

W ofercie e-Pamar: wiertło do metalu HSS-G DIN 338 Ø 10,2 mm, op. 5 szt. · **Marka:** Pamar · **Symbol:** NWKA33810.2

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