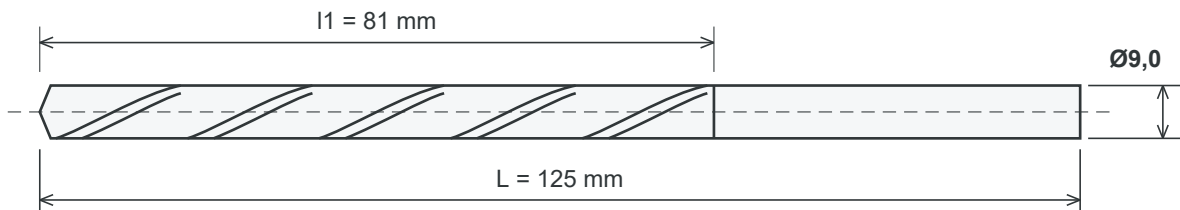


# WIERTŁO SZLIFOWANE HSS-G

DIN 338 | 9,0 mm | DO METALU

Wiertło kręte ze stali szybko tnącej, do prac warsztatowych i produkcyjnych. Szlifowane wykonanie, geometria typu N i chwyt walcowy.

## Rysunek wymiarowy



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

## Dane techniczne

| Parametr                   | Wartość                               |
|----------------------------|---------------------------------------|
| Marka                      | Pamar                                 |
| Materiał / wykonanie       | HSS-G - stal szybko tnąca, szlifowane |
| Norma / oznaczenie         | NWKa DIN 338                          |
| Średnica d                 | 9,0 mm                                |
| Długość całkowita L        | 125 mm                                |
| Długość części roboczej l1 | 81 mm                                 |
| Kąt wierzchołkowy          | 135°                                  |
| Geometria / kierunek pracy | Typ N / prawoskrętne                  |
| Chwyt                      | Walcowy                               |
| Tolerancja otworu*         | H10                                   |

\* H10 dotyczy otworu, nie tolerancji średnicy wiertła. Wynik zależy również od warunków obróbki i stanu maszyny.

## Zastosowanie

- ☒ Stal stopowa i niestopowa, staliwo oraz żeliwo szare i sferoidalne.
- ☒ Spiekane metale proszkowe, brąz, alpaka i grafit.
- ☒ Tworzywa sztuczne przy odpowiednio dobranych parametrach obróbki.

## Wskazówki pracy

Dobierz obroty, posuw i chłodziwo do materiału. Nie stosuj nadmiernego nacisku. Stabilnie zamocuj detal i zapewnij usuwanie wiórów. Długość części roboczej nie oznacza dopuszczalnej głębokości wiercenia w jednym przejściu.

