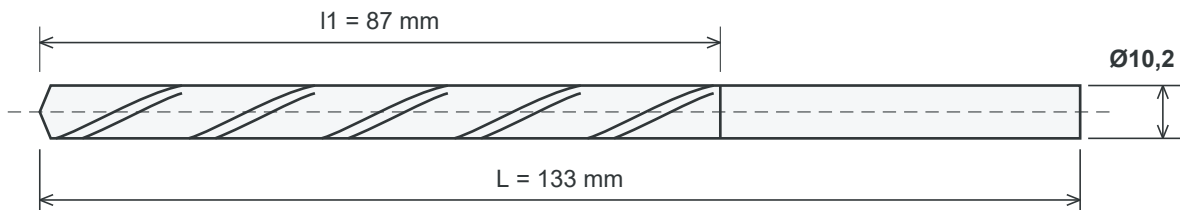


WIERTŁO SZLIFOWANE HSS-G

DIN 338 | 10,2 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	10,2 mm
Długość całkowita L	133 mm
Długość części roboczej l1	87 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.

