

Wiertło do metalu HSS-G DIN 338 Ø 2,4 mm

Szlifowane wiertło kręte do metalu Ø 2,4 mm ze stali szybko tnącej HSS-G, wg DIN 338 (typ N): długość całkowita 57 mm, długość robocza 30 mm, kąt wierzchołkowy 135°, chwyt walcowy. Opakowanie: 10 szt..

Ø 2,4 MM

DIN 338

HSS-G

L 57 MM

10 SZT.

- Właściwości

 - Krótkie DIN 338** – L 57 mm, l1 30 mm – duża sztywność.
 - Szlifowane HSS-G** – dokładna geometria ostrzy.
 - Kąt 135°** – pewny start, mniejszy nacisk.
 - Chwyt walcowy** – Ø 2,4 mm.

Zastosowanie

 - Materiały** – stal, staliwo, żeliwo, brąz, tworzywa
 - Prace** – otwory przelotowe i nieprzelotowe, wiercenie z ręki i na wiertarce stołowej
 - Opakowanie** – 10 szt.

Dane techniczne

Parametr	Wartość	Warunki / uwagi
Średnica d	Ø 2,4 mm	średnica otworu = średnica wiertła
Norma	DIN 338	wiertło kręte krótkie, typ N
Długość całkowita L	57 mm	
Długość robocza l1	30 mm	część z rowkami wiórowymi
Materiał	stal szybko tnąca HSS-G	szlifowane
Kąt wierzchołkowy	135°	mniejszy nacisk, pewny start
Chwyt	walcowy	Ø 2,4 mm
Kierunek skrawania	prawoskrętne	wiercenie bez uderu
Głębokość wiercenia	do ok. 9,6 mm	ok. 4 × średnica
Symbol	NWKA3382.4	
Opakowanie	10 szt.	

Wymiary wg DIN 338 (typ N) i danych produktu PAMAR. Głębokość wiercenia orientacyjna – ok. 4 × d.

Sposób użycia

01 Zaznaczyć

Wyznaczyć środek otworu punktakiem.

02 Zamocuj

Materiał w imadle lub ściskach, wiertło osiowo w uchwycie.

03 Rozpocznij

Zacznij na niższych obrotach, aż wiertło się prowadzi.

04 Wierć

Stály, umiarkowany nacisk, chłodziwo lub olej przy stali.

05 Oczyszczyć

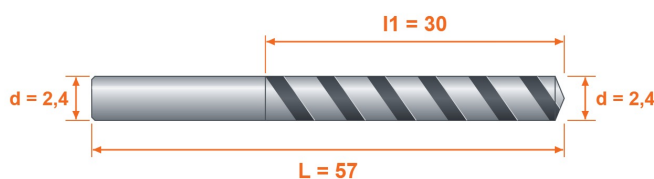
Przy głębszym otworze wycofuj wiertło, aby usunąć wióry.

Ważne: dobierz obroty do średnicy i materiału – większe wiertło wymaga niższych obrotów. Do otworów głębszych niż ok. 9,6 mm wybierz wiertło przedłużane DIN 340.

Rysunek wymiarowy

RYСУNEK WYMIAROWY

Widok z boku – wymiary w mm



Wiertło HSS-G DIN 338 Ø 2,4 mm

d = 2,4 mm – średnica
l1 = 30 mm – część robocza
L = 57 mm – długość całkowita
kąt wierzchołkowy = 135°
typ = N (standard)
chwyt = walcowy

Rysunek poglądowy. Wymiary w mm. Bez zachowania skali.

Dobór – w praktyce

Średnica: Ø 2,4 mm = średnica otworu

Głębokość: do ok. 9,6 mm (4 × d)

Dłuższe: DIN 340 – głębsze otwory

Bardzo długie: DIN 1869

Nierdzewka: wiertło kobaltowe HSS-Co

Przechowywanie i konserwacja

- Przechowuj w suchym miejscu, w oryginalnym opakowaniu.
- Chroń krawędzie skrawające przed uderzeniami – nie wrzucaj wiertła luzem do skrzynki.
- Po pracy oczyść wiertło z wiórów i chłodziwa.

Dokumenty i zgodność

- norma DIN 338 – wiertła krótkie, typ N
- symbol PAMAR: NWKA3382.4
- Ø 2,4 / L 57 / l1 30 mm
- opakowanie: 10 szt.

Bezpieczeństwo – w skrócie

Oczy: okulary ochronne – gorące wióry.

Detal: mocuj w imadle, nie trzymaj ręką.

Wiertło: nie zatrzymuj ręką, nie obciążaj bokiem.



Zamów online w e-Pamar

Zeskanuj kod QR, aby przejść do strony produktu Wiertło do metalu HSS-G DIN 338 Ø 2,4 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-24.html

Opracowanie e-Pamar na podstawie normy DIN 338 i danych produktu PAMAR. Wiążące są aktualne dane producenta.