

Wiertło do metalu HSS-G DIN 338 Ø 3,0 mm

Szlifowane wiertło kręte do metalu Ø 3,0 mm ze stali szybko tnącej HSS-G, wg DIN 338 (typ N): długość całkowita 61 mm, długość robocza 33 mm, kąt wierzchołkowy 135°, chwyt walcowy. Opakowanie: 10 szt..

Ø 3,0 MM

DIN 338

HSS-G

L 61 MM

10 SZT.

- ### Właściwości

 - Krótkie DIN 338** – L 61 mm, l1 33 mm – duża sztywność.
 - Szlifowane HSS-G** – dokładna geometria ostrzy.
 - Kąt 135°** – pewny start, mniejszy nacisk.
 - Chwyt walcowy** – Ø 3,0 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 3,0 mm | średnica otworu = średnica wiertła |
| Norma | DIN 338 | wiertło kręte krótkie, typ N |
| Długość całkowita L | 61 mm | |
| Długość robocza l1 | 33 mm | część z rowkami wiórowymi |
| Materiał | stal szybko tnąca HSS-G | szlifowane |
| Kąt wierzchołkowy | 135° | mniejszy nacisk, pewny start |
| Chwyt | walcowy | Ø 3,0 mm |
| Kierunek skrawania | prawoskrętne | wiercenie bez udaru |
| Głębokość wiercenia | do ok. 12 mm | ok. 4 × średnica |
| Symbol | NWKA3383.0 | |
| Opakowanie | 10 szt. | |
- Wymiary wg DIN 338 (typ N) i danych produktu PAMAR. Głębokość wiercenia orientacyjna – ok. 4 × d.
- P.H.U. PAMAR Paweł Trzeźniowski · ul. Prostopadła 4/36, 33-100 Tarnów · NIP 873-300-73-96 · tel. 451 060 268 · bok@e-pamar.net.pl · e-pamar.net.pl

str. 1/2

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

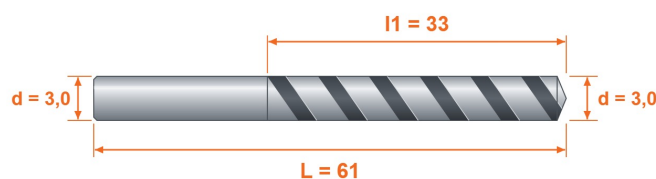
Przy głębszym otworze wycofuj wiertło, aby usunąć wióry.

Ważne: dobierz obroty do średnicy i materiału – większe wiertło wymaga niższych obrotów. Do otworów głębszych niż ok. 12 mm wybierz wiertło przedłużane DIN 340.

Rysunek wymiarowy

RYСУNEK WYMIAROWY

Widok z boku – wymiary w mm



Wiertło HSS-G DIN 338 Ø 3,0 mm

d = 3,0 mm – średnica

l1 = 33 mm – część robocza

L = 61 mm – długość całkowita

kąt wierzchołkowy = 135°

typ = N (standard)

chwyt = walcowy

Rysunek poglądowy. Wymiary w mm. Bez zachowania skali.

Dobór – w praktyce

Średnica: Ø 3,0 mm = średnica otworu

Głębokość: do ok. 12 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 kręte krótkie, typ N
- symbol PAMAR: NWKA3383.0
- Ø 3,0 / L 61 / l1 33 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 3,0 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-30.html

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