

Wiertło bardzo długie szlifowane HSS-G DIN 1869 Ø 8,5 × 240/165 mm do metalu

Bardzo długie wiertło kręte do metalu Ø 8,5 mm wg DIN 1869: długość całkowita 240 mm, część robocza 165 mm (ok. 19 × d), chwyt walcowy. Materiał: szlifowana stal szybkotnąca HSS-G, typ N, kąt wierzchołkowy 135°, tolerancja otworu H10. Do głębokich otworów i miejsc, do których krótkie wiertło nie sięga.

Ø 8,5 MM

DIN 1869

HSS-G

L = 240 MM

ROBOCZA 165 MM

1 SZT.

Właściwości

- Zasięg 165 mm – Ok. 19 średnic części roboczej – głębokie otwory w jednym narzędziu.
- Norma DIN 1869 – L = 240 mm, l1 = 165 mm – wymiar powtarzalny.
- Szlifowane HSS-G – Precyzyjne ostrza i rowki wiórowe.
- Typ N, kąt 135° – Pewny start i mniejszy nacisk.
- Chwyt walcowy – Ø 8,5 mm – do uchwytu wiertarskiego.
- Trudno dostępne miejsca – Wierci za przeszkodą i przez kilka warstw.

Zastosowanie

- Głębokie otwory w stali – profile, wały, bloki
- Pakiety blach i warstw – przewiercenie na wylot
- Żeliwo i staliwo – korpusy, odlewy
- Montaż i serwis – otwory za przeszkodą

Dane techniczne

Parametr	Wartość	Warunki / norma
Średnica d	Ø 8,5 mm	chwyt walcowy Ø 8,5 mm
Norma	DIN 1869	wiertło kręte bardzo długie
Długość całkowita L	240 mm	DIN 1869
Długość robocza l1	165 mm	ok. 19 × d
Materiał	HSS-G	szlifowane
Geometria	typ N, kąt 135°	prawoskrętne
Tolerancja otworu	H10	przy prawidłowym prowadzeniu
Otwór prowadzący	Ø 8,5 mm na ok. 17,0 mm	krótkim wiertłem
Wycofywanie wiertła	co ok. 25,5 mm	usuwanie wiórów
Obroty – stal konstrukcyjna	ok. 750 obr./min	orientacyjnie, Vc ≈ 20 m/min
Obroty – stal nierdzewna	ok. 300 obr./min	orientacyjnie, Vc ≈ 8 m/min
Opakowanie	1 szt.	symbol NWKP85240160

Wymiary wg DIN 1869 i oznaczenia produktu; obroty orientacyjne z prędkości skrawania; otwory pod gwint wg ISO 2306, przejściowe wg ISO 273.

■ Sposób użycia

01 Mocowanie

Zamocuj detale sztywno i wyznacz oś otworu punktakiem.

02 Otwór prowadzący

Krótkim wiertłem Ø 8,5 mm wywierć otwór na ok. 17,0 mm.

03 Wprowadzenie

Wsuń wiertło 240 mm do otworu przed włączeniem obrotów – nie zacznie bić.

04 Pogłębianie

Wierć przy ok. 750 obr./min etapami co 25,5 mm, bez nacisku bocznego.

05 Wióry i chłodzenie

Po każdym etapie wycofaj wiertło, oczyść rowki i podaj chłodziwo.

Nie uruchamiaj wiertła 240 mm wysoko nad detalem – przy wysokich obrotach długie wiertło może się wygiąć i złamać.

■ Wiertło Ø 8,5 × 240 mm w skrócie

Długie wiertło łatwo schodzi z osi, dlatego zacznij od otworu prowadzącego Ø 8,5 mm wywierconego krótkim wiertłem na ok. 17,0 mm, a potem pogłębiaj etapami co ok. 25,5 mm, z chłodzeniem. To najkrótsza z dostępnych długości Ø 8,5 mm.

■ Materiał i chłodzenie

Przy głębokości do 165 mm chłodziwo wypłukuje wióry i chroni krawędzie – stosuj olej, emulsję lub spray do wiercenia.

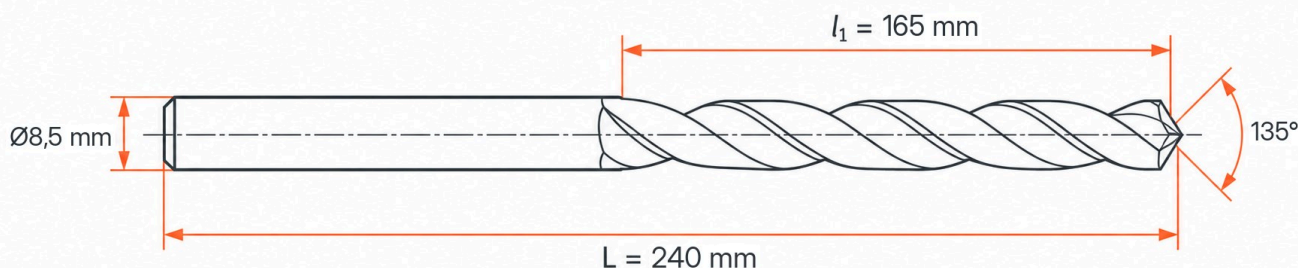
■ Badania i certyfikaty

- DIN 1869 – wiertła kręte bardzo długie
- HSS-G – szlifowane, typ N 135°
- tolerancja otworu H10
- marka: Pamar

■ Bezpieczeństwo

Mocuj detale w imadle lub do stołu. Używaj okularów ochronnych. Nie dotykaj wiórów ani wiertła tuż po pracy – są gorące i ostre.

■ Rysunek wymiarowy – wiertło bardzo długie DIN 1869 Ø 8,5 × 240/165 mm



Rysunek poglądowy.



Zamów online w e-Pamar

Zeskanuj kod QR, aby przejść bezpośrednio do strony produktu Wiertło bardzo długie DIN 1869 Ø 8,5 × 240 mm w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.

e-pamar.net.pl/produkt/wiertlo-szlif-hssg-din-1869-fi-85x240165.html

W ofercie e-Pamar: wiertło bardzo długie HSS-G DIN 1869 Ø 8,5 × 240/165 mm, op. 1 szt. · **Marka:** Pamar · **Symbol:** NWKP85240160

Opracowanie e-Pamar na podstawie DIN 1869. Obroty orientacyjne – dobieraj je do materiału i maszyny.