Wiertło do metalu HSS-G DIN 338 Ø 1,9 mm

Szlifowane wiertło kręte do metalu Ø 1,9 mm ze stali szybkotnącej HSS-G, wg DIN 338 (typ N): długość całkowita 46 mm, długość robocza 22 mm, kąt wierzchołkowy 135°, chwyt walcowy. Opakowanie: 10 szt..

Ø 1,9 MM | DIN 338 | HSS-G | L 46 MM | 10 SZT.

Właściwości

- **Krótkie DIN 338 –** L 46 mm, l1 22 mm – duża sztywność.
- **Szlifowane HSS-G –** dokładna geometria ostrzy.
- **Kąt 135° –** pewny start, mniejszy nacisk.
- **Chwyt walcowy –** Ø 1,9 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 1,9 mm**	średnica otworu = średnica wiertła
Norma	**DIN 338**	wiertło kręte krótkie, typ N
Długość całkowita L	**46 mm**	
Długość robocza l1	**22 mm**	część z rowkami wiórowymi
Materiał	**stal szybkotnąca HSS-G**	szlifowane
Kąt wierzchołkowy	**135°**	mniejszy nacisk, pewny start
Chwyt	**walcowy**	Ø 1,9 mm
Kierunek skrawania	**prawoskrętne**	wiercenie bez udaru
Głębokość wiercenia	**do ok. 7,6 mm**	ok. 4 × średnica
Symbol	**NWKA3381.9**	
Opakowanie	**10 szt.**	

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

Sposób użycia

01 Zaznacz
Wyznacz środek otworu punktakiem.

02 Zamocuj
Materiał w imadle lub ściskach, wiertło osiowo w uchwycie.

03 Rozpocznij
Zacznij na niższych obrotach, aż wiertło się prowadzi.

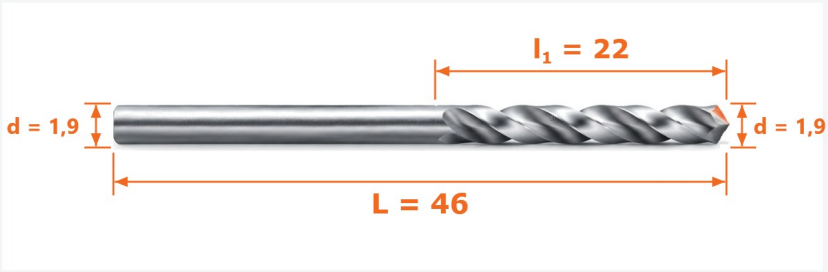
04 Wierć
Stały, umiarkowany nacisk, chłodziwo lub olej przy stali.

05 Oczyść
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. 7,6 mm wybierz wiertło przedłużane DIN 340.

Rysunek wymiarowy

widok z boku – rysunek poglądowy, wymiary w mm



Wiertło HSS-G DIN 338 Ø 1,9 mm

d = 1,9 mm – średnica
l_1 = 22 mm – część robocza
L = 46 mm – długość całkowita
kąt wierzchołkowy = 135°
typ = N (standard)
chwyt = walcowy

Rysunek poglądowy, bez zachowania skali. Wymiary w mm dla tego produktu.

Dobór – w praktyce

Średnica: Ø 1,9 mm = średnica otworu

Głębokość: do ok. 7,6 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 wierteł luzem do skrzynki.
- Po pracy oczyść wiertło z wiórów i chłodziwa.

Dokumenty i zgodność

- norma DIN 338 – wiertła kręte krótkie, typ N
- symbol PAMAR: NWKA3381.9
- Ø 1,9 / L 46 / l1 22 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 1,9 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-19.html

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