

Dane aktualne na dzień: 14-03-2025 21:09

Link do produktu: <https://wiertools.pl/wiertlo-11-5-mm-do-metalu-hss-r-din-338-kat-118-5xd-typ-n-uchwyt-10mm-bohrcraft-11090101150-p-62124.html>

## Wiertło ø 11,5 mm do metalu, HSS-R, DIN 338, kąt 118°, 5xD, typ N, uchwyt 10mm Bohrcraft (11090101150)



Cena brutto	<b>11,52 zł</b>
Cena netto	<b>9,38 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny</b>
Czas wysyłki	<b>3 - 5 dni</b>
Kod producenta	<b>11090101150</b>
Kod EAN	<b>4014691173390</b>

### Opis produktu

#### Wiertło kręte DIN 338 HSS walcowane, podtoczony uchwyt

Wiertło kręte wykonane w procesie kucia metalu, co zwiększa jego elastyczność i odporność na złamania. Odpowiednie do intensywnego wiercenia w zwykłych materiałach i metalach nieżelaznych.

#### Zastosowanie:

- Stale do wyłaczania na zimno: ≤ 600 N/mm<sup>2</sup>; Cq15; 1.1132
- Stale konstrukcyjne: ≤ 600 N/mm<sup>2</sup>; S235JR (St37-2); 1.0037
- Stale automatowe: ≤ 600 N/mm<sup>2</sup>; 10SPb20; 1.0722
- Stale konstrukcyjne: ≤ 800 N/mm<sup>2</sup>; E360 (St 70 -2); 1.0070
- Stale do nawęglania: ≤ 800 N/mm<sup>2</sup>; 16MnCr5; 1.7131
- Staliwo: ≤ 800 N/mm<sup>2</sup>; GS-25CrMo4; 1.7218

#### Możliwe zastosowanie:

- Stopy aluminium do obróbki plastycznej: ≤ 200 N/mm<sup>2</sup>; EN AW-ALMn1; EN AW-3103
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej: ≤ 350 N/mm<sup>2</sup>; EN AW-ALMgSi; EN AW-6060
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej: ≤ 550 N/mm<sup>2</sup>; EN AW-AIZn5Mg3Cu; EN AW-7022
- Stopy aluminium do odlewania: Si ≤ 7%; EN AC-ALMg5; EN AC-51300
- Stopy aluminium do odlewania: 7% Stopy aluminium do odlewania: 12% Czysta miedź, miedź niskostopowa: ≤ 400 N/mm<sup>2</sup>; E-Cu 57; EN CW 004 A
- Stopy miedzi i cynku (mosiądz, długie wióry): ≤ 550 N/mm<sup>2</sup>; CuZn37 (Ms63); EN CW 508 L
- Stopy miedzi i cynku (mosiądz, krótkie wióry): ≤ 550 N/mm<sup>2</sup>; CuZn36Pb3 (Ms58); EN CW 603 N
- Stopy miedzi i aluminium (brąz aluminiowy, długie wióry): ≤ 800 N/mm<sup>2</sup>; CuAl10Ni5Fe4; EN CW 307 G
- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, długie wióry): ≤ 700 N/mm<sup>2</sup>; CuSn8P; EN CW 307 G
- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, krótkie wióry): ≤ 400 N/mm<sup>2</sup>; CuSn7 ZnPb (Rg7); 2.1090
- Tworzywa termoplastyczne (długie wióry): PMMA, POM, PVC

Średnica robocza [d1]: **11,50 mm**Średnica uchwytu [d2]: **10,00 mm**Długość całkowita [l1]: **142,00 mm**Długość krawędzi tnącej [l2]: **94,00 mm**Długość robocza [l3]: **94,00 mm**Ilość ostrzy [Z]: **2**Głębokość obróbki: **5 x D**Materiał narzędzia: **HSS-R**Powłoka: **brak**Typ uchwytu: **walcowy podtoczony**

Kierunek skrawania: **prawy**  
Norma narzędzia: **DIN 338**  
Kąt wierzchołkowy: **118°**