

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

Link do produktu: <https://wiertools.pl/wiertlo-16-0-mm-do-metalu-hss-g-din-338-kat-118-5xd-typ-n-split-point-bohrcraft-11200101600-p-62351.html>

## Wiertło ø 16,0 mm do metalu, HSS-G, DIN 338, kąt 118°, 5xD, typ N, Split Point Bohrcraft (11200101600)



|                |                      |
|----------------|----------------------|
| Cena brutto    | <b>46,93 zł</b>      |
| Cena netto     | <b>38,15 zł</b>      |
| Dostępność     | <b>Dostępny</b>      |
| Czas wysyłki   | <b>3 - 5 dni</b>     |
| Kod producenta | <b>11200101600</b>   |
| Kod EAN        | <b>4014691110357</b> |

### Opis produktu

#### Wiertło kręte DIN 338 HSS-G szlifowane, ze szlifowaniem krzyżowym

Wiertło kręte do materiałów o normalnej wytrzymałości na rozciąganie, np. ogólnej stali konstrukcyjnej, materiałów nieżelaznych i żeliwa.

#### 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 aluminiumowy, 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
- Żeliwo z grafitem płatkowym (GJL): 100-250 N/mm<sup>2</sup>; EN-GJL-200 (GG20); EN-JL-1030
- Żeliwo z grafitem płatkowym (GJL): 250-450 N/mm<sup>2</sup>; EN-GJL-300 (GG30); EN-JL-1050
- Żeliwo z grafitem sferoidalnym (GJS): 350-500 N/mm<sup>2</sup>; EN-GJS-400-15 (GGG40); EN-JS-1030
- Żeliwo z grafitem sferoidalnym (GJS): 500-900 N/mm<sup>2</sup>; EN-GJS-700-2 (GGG70); EN-JS-1070
- Żeliwo z grafitem wermikularnym (GJV): 300-400 N/mm<sup>2</sup>; GJV 300
- Żeliwo z grafitem wermikularnym (GJV): 400-500 N/mm<sup>2</sup>; GJV 450
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): 250-500 N/mm<sup>2</sup>; EN-GJMW-350-4 (GTW-35); EN-JM-1010
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): 250-500 N/mm<sup>2</sup>; EN-GJMB-450-6 (GTS-45); EN-JM-1140

Średnica robocza [d1]: **16,00 mm**  
Średnica uchwytu [d2]: **16,00 mm**

Długość całkowita [I1]: **178,00 mm**  
Długość krawędzi tnącej [I2]: **120,00 mm**  
Długość robocza [I3]: **120,00 mm**  
Ilość ostrzy [Z]: **2**  
Głębokość obróbki: **5 x D**  
Materiał narzędzia: **HSS-G**  
Powłoka: **brak**  
Kąt lini śrubowej: **25-30°**  
Typ uchwytu: **walcowy**  
Kierunek skrawania: **prawy**  
Norma narzędzia: **DIN 338**  
Kąt wierzchołkowy: **118° DIN 1412C**