

Dane aktualne na dzień: 02-06-2025 15:42

Link do produktu: <https://wiertools.pl/wiertlo-19-0-mm-do-metalu-hss-g-din-338-kat-118-5xd-typ-n-split-point-uchwyt-13mm-etui-pcv-bohrcraft-11100701900-p-62434.html>

Wiertło ø 19,0 mm do metalu, HSS-G, DIN 338, kąt 118°, 5xD, typ N, Split Point, uchwyt 13mm, etui PCV Bohrcraft (11100701900)

Cena brutto	60,04 zł
Cena netto	48,81 zł
Dostępność	Dostępny
Czas wysyłki	3 - 5 dni
Kod producenta	11100701900
Kod EAN	4014691020489

Opis produktu

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

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

Zastosowanie:

- Stale do wytłaczania na zimno: $\leq 600 \text{ N/mm}^2$; Cq15; 1.1132
- Stale konstrukcyjne: $\leq 600 \text{ N/mm}^2$; S235JR (St37-2); 1.0037
- Stale automatowe: $\leq 600 \text{ N/mm}^2$; 10SPb20; 1.0722
- Stale konstrukcyjne: $\leq 800 \text{ N/mm}^2$; E360 (St 70 -2); 1.0070
- Stale do nawęglania: $\leq 800 \text{ N/mm}^2$; 16MnCr5; 1.7131
- Staliwo: $\leq 800 \text{ N/mm}^2$; GS-25CrMo4; 1.7218

Możliwe zastosowanie:

- Stopy aluminium do obróbki plastycznej: $\leq 200 \text{ N/mm}^2$; EN AW-ALMn1; EN AW-3103
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej: $\leq 350 \text{ N/mm}^2$; EN AW-ALMgSi; EN AW-6060
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej: $\leq 550 \text{ N/mm}^2$; EN AW-AlZn5Mg3Cu; EN AW-7022
- Stopy aluminium do odlewania: Si $\leq 7\%$; EN AC-ALMg5; EN AC-51300
- Stopy aluminium do odlewania: 7% Stopy aluminium do odlewania: 12% Czysta miedź, miedź niskostopowa: $\leq 400 \text{ N/mm}^2$; E-Cu 57; EN CW 004 A
- Stopy miedzi i cynku (mosiądz, długie wióry): $\leq 550 \text{ N/mm}^2$; CuZn37 (Ms63); EN CW 508 L
- Stopy miedzi i cynku (mosiądz, krótkie wióry): $\leq 550 \text{ N/mm}^2$; CuZn36Pb3 (Ms58); EN CW 603 N
- Stopy miedzi i aluminium (brąz aluminiumowy, długie wióry): $\leq 800 \text{ N/mm}^2$; CuAl10Ni5Fe4; EN CW 307 G
- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, długie wióry): $\leq 700 \text{ N/mm}^2$; CuSn8P; EN CW 307 G
- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, krótkie wióry): $\leq 400 \text{ N/mm}^2$; CuSn7 ZnPb (Rg7); 2.1090
- Tworzywa termoplastyczne (długie wióry): PMMA, POM, PVC
- Żeliwo z grafitem płatkowym (GJL): $100-250 \text{ N/mm}^2$; EN-GJL-200 (GG20); EN-JL-1030
- Żeliwo z grafitem płatkowym (GJL): $250-450 \text{ N/mm}^2$; EN-GJL-300 (GG30); EN-JL-1050
- Żeliwo z grafitem sferoidalnym (GJS): $350-500 \text{ N/mm}^2$; EN-GJS-400-15 (GGG40); EN-JS-1030
- Żeliwo z grafitem sferoidalnym (GJS): $500-900 \text{ N/mm}^2$; EN-GJS-700-2 (GGG70); EN-JS-1070
- Żeliwo z grafitem wermikularnym (GJV): $300-400 \text{ N/mm}^2$; GJV 300
- Żeliwo z grafitem wermikularnym (GJV): $400-500 \text{ N/mm}^2$; GJV 450
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): $250-500 \text{ N/mm}^2$; EN-GJMW-350-4 (GTW-35); EN-JM-1010
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): $250-500 \text{ N/mm}^2$; EN-GJMB-450-6 (GTS-45); EN-JM-1140

Średnica robocza [d1]: **19,00 mm**
Średnica uchwyty [d2]: **13,00 mm**
Długość całkowita [l1]: **198,00 mm**
Długość krawędzi tnącej [l2]: **135,00 mm**
Długość robocza [l3]: **135,00 mm**
Ilość ostrzy [Z]: **2**
Głębokość obróbki: **5 x D**
Materiał narzędzia: **HSS-G**
Powłoka: **brak**
Typ uchwyty: **walcowy podtoczony**
Kierunek skrawania: **prawy**
Norma narzędzia: **DIN 338**
Kąt wierzchołkowy: **118° DIN 1412C**