**RKMPro Tools Sp. z o.o.**
ul. Połczyńska 140C, 75-816 Koszalin
NIP: 669-256-85-98

Dane aktualne na dzień: 07-06-2026 03:26

Link do produktu: https://wiertools.pl/wiertlo-fi-11-3-mm-do-metalu-hss-g-din-338-kat-118-5xd-typ-n-split-point-bohrcraft-11200101130-p-62333.html

# Wiertło fi 11,3 mm do metalu, HSS-G, DIN 338, kąt 118°, 5xD, typ N, Split Point Bohrcraft (11200101130)

| | |
|---|---|
| Cena brutto | **16,81 zł** |
| Cena netto | **13,67 zł** |
| Dostępność | **Dostępny** |
| Czas wysyłki | **3 - 5 dni** |
| Kod producenta | **11200101130** |
| Kod EAN | **4014691228564** |
| Magazyn producenta | **100** |

## 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 wytłaczania na zimno: ≤ 600 N/mm²; Cq15; 1.1132
- Stale konstrukcyjne: ≤ 600 N/mm²; S235JR (St37-2); 1.0037
- Stale automatowe: ≤ 600 N/mm²; 10SPb20; 1.0722
- Stale konstrukcyjne: ≤ 800 N/mm²; E360 (St 70 -2); 1.0070
- Stale do nawęglania: ≤ 800 N/mm²; 16MnCr5; 1.7131
- Staliwo: ≤ 800 N/mm²; GS-25CrMo4; 1.7218

**Możliwe zastosowanie:**

- Stopy aluminium do obróbki plastycznej: ≤ 200 N/mm²; EN AW-AlMn1; EN AW-3103
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej: ≤ 350 N/mm²; EN AW-AlMgSi; EN AW-6060
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej: ≤ 550 N/mm²; EN AW-AlZn5Mg3Cu; 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/mm²; E-Cu 57; EN CW 004 A
- Stopy miedzi i cynku (mosiądz, długie wióry): ≤ 550 N/mm²; CuZn37 (Ms63); EN CW 508 L
- Stopy miedzi i cynku (mosiądz, krótkie wióry): ≤ 550 N/mm²; CuZn36Pb3 (Ms58); EN CW 603 N
- Stopy miedzi i aluminium (brąz aluminiowy, długie wióry): ≤ 800 N/mm²; CuAl10Ni5Fe4; EN CW 307 G
- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, długie wióry): ≤ 700 N/mm²; CuSn8P; EN CW 307 G
- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, krótkie wióry): ≤ 400 N/mm²; CuSn7 ZnPb (Rg7); 2.1090
- Tworzywa termoplastyczne (długie wióry): PMMA, POM, PVC
- Żeliwo z grafitem płatkowym (GJL): 100-250 N/mm²; EN-GJL-200 (GG20); EN-JL-1030
- Żeliwo z grafitem płatkowym (GJL): 250-450 N/mm²; EN-GJL-300 (GG30); EN-JL-1050
- Żeliwo z grafitem sferoidalnym (GJS): 350-500 N/mm²; EN-GJS-400-15 (GGG40); EN-JS-1030
- Żeliwo z grafitem sferoidalnym (GJS): 500-900 N/mm²; EN-GJS-700-2 (GGG70); EN-JS-1070
- Żeliwo z grafitem wermikularnym (GJV): 300-400 N/mm²; GJV 300
- Żeliwo z grafitem wermikularnym (GJV): 400-500 N/mm²; GJV 450
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): 250-500 N/mm²; EN-GJMW-350-4 (GTW-35); EN-JM-1010
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): 250-500 N/mm²; EN-GJMB-450-6 (GTS-45); EN-JM-1140

**RKMPro Tools Sp. z o.o.**
ul. Połczyńska 140C, 75-816 Koszalin
NIP: 669-256-85-98

Średnica robocza [d1]: **11,30 mm**
Średnica uchwytu [d2]: **11,30 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-G**
Powłoka: **brak**
Kąt lini śrubowej: **25-30°**
Typ uchwytu: **walcowy**
Kierunek skrawania: **prawy**
Norma narzędzia: **DIN 338**
Kąt wierzchołkowy: **118° DIN 1412C**