

Dane aktualne na dzień: 23-03-2026 12:27

Link do produktu: <https://wiertools.pl/wiertlo-fi-19-5-mm-do-metalu-hss-g-din-338-kat-118-5xd-typ-n-split-point-uchwyt-10mm-bohrcraft-11100101950-p-62405.html>

Wiertło fi 19,5 mm do metalu, HSS-G, DIN 338, kąt 118°, 5xD, typ N, Split Point, uchwyt 10mm Bohrcraft (11100101950)

Cena brutto	56,95 zł
Cena netto	46,30 zł
Dostępność	Dostępny
Czas wysyłki	24 godziny
Kod producenta	11100101950
Kod EAN	4014691108699
Magazyn producenta	100

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: ≤ 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 $\leq 7\%$; 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 aluminiumowy, 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

Średnica robocza [d1]: **19,50 mm**
Średnica uchwytu [d2]: **13,00 mm**
Długość całkowita [l1]: **205,00 mm**
Długość krawędzi tnącej [l2]: **140,00 mm**
Długość robocza [l3]: **140,00 mm**
Ilość ostrzy [Z]: **2**
Głębokość obróbki: **5 x D**
Materiał narzędzia: **HSS-G**
Powłoka: **brak**
Typ uchwytu: **walcowy podtoczony**
Kierunek skrawania: **prawy**
Norma narzędzia: **DIN 338**
Kąt wierzchołkowy: **118° DIN 1412C**