

Dane aktualne na dzień: 29-07-2026 13:40

Link do produktu: <https://wiertools.pl/wiertlo-fi-24-0mm-do-metalu-hss-g-din338-kat-118-5xd-typ-n-split-point-uchwyt-13mm-bohrcraft-11100102400-p-62414.html>

## Wiertło fi 24,0mm do metalu, HSS-G, DIN338, kąt 118°, 5xD, typ N, Split Point, uchwyt 13mm Bohrcraft (11100102400)

|                    |                      |
|--------------------|----------------------|
| Cena brutto        | <b>111,34 zł</b>     |
| Cena netto         | <b>90,52 zł</b>      |
| Dostępność         | <b>Dostępny</b>      |
| Czas wysyłki       | <b>3 - 5 dni</b>     |
| Kod producenta     | <b>11100102400</b>   |
| Kod EAN            | <b>4014691108781</b> |
| Magazyn producenta | <b>100</b>           |

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

#### Możliwe zastosowanie:

- Stopy aluminium do obróbki plastycznej:  $\leq 200$  N/mm<sup>2</sup>; EN AW-ALMn1; EN AW-3103
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej:  $\leq 350$  N/mm<sup>2</sup>; EN AW-ALMgSi; EN AW-6060
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej:  $\leq 550$  N/mm<sup>2</sup>; 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:  $\leq 400$  N/mm<sup>2</sup>; E-Cu 57; EN CW 004 A
- Stopy miedzi i cynku (mosiądz, długie wióry):  $\leq 550$  N/mm<sup>2</sup>; CuZn37 (Ms63); EN CW 508 L
- Stopy miedzi i cynku (mosiądz, krótkie wióry):  $\leq 550$  N/mm<sup>2</sup>; CuZn36Pb3 (Ms58); EN CW 603 N
- Stopy miedzi i aluminium (brąz aluminiumowy, długie wióry):  $\leq 800$  N/mm<sup>2</sup>; CuAl10Ni5Fe4; EN CW 307 G
- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, długie wióry):  $\leq 700$  N/mm<sup>2</sup>; CuSn8P; EN CW 307 G
- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, krótkie wióry):  $\leq 400$  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]: **24,00 mm**  
Średnica uchwytu [d2]: **13,00 mm**  
Długość całkowita [l1]: **250,00 mm**  
Długość krawędzi tnącej [l2]: **160,00 mm**  
Długość robocza [l3]: **160,00 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**