

Dane aktualne na dzień: 29-07-2026 11:57

Link do produktu: <https://wiertools.pl/wiertlo-fi-8-5mm-do-metalu-hss-g-din338-kat-118-5xd-typ-n-split-point-bohrcraft-11200100850-p-62299.html>

Wiertło fi 8,5mm do metalu, HSS-G, DIN338, kąt 118°, 5xD, typ N, Split Point Bohrcraft (11200100850)

Cena brutto	8,61 zł
Cena netto	7,00 zł
Dostępność	Dostępny
Czas wysyłki	24 godziny
Kod producenta	11200100850
Kod EAN	4014691109962
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: $\leq 600 \text{ N/mm}^2$; 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-AIZn5Mg3Cu; EN AW-7022
- Stopy aluminium do odlewania: $\text{Si} \leq 7\%$; 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 N/mm^2 ; EN-GJL-200 (GG20); EN-JL-1030
- Żeliwo z grafitem płatkowym (GJL): 250-450 N/mm^2 ; EN-GJL-300 (GG30); EN-JL-1050
- Żeliwo z grafitem sferoidalnym (GJS): 350-500 N/mm^2 ; EN-GJS-400-15 (GGG40); EN-JS-1030
- Żeliwo z grafitem sferoidalnym (GJS): 500-900 N/mm^2 ; EN-GJS-700-2 (GGG70); EN-JS-1070
- Żeliwo z grafitem wermikularnym (GJV): 300-400 N/mm^2 ; GJV 300
- Żeliwo z grafitem wermikularnym (GJV): 400-500 N/mm^2 ; GJV 450
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): 250-500 N/mm^2 ; EN-GJMW-350-4 (GTW-35); EN-JM-1010
- Żeliwo ciągliwe (GTMW, GTMB): 250-500 N/mm^2 ; EN-GJMB-450-6 (GTS-45); EN-JM-1140

Średnica robocza [d1]: **8,50 mm**
Średnica uchwyty [d2]: **8,50 mm**
Długość całkowita [l1]: **117,00 mm**
Długość krawędzi tnącej [l2]: **75,00 mm**
Długość robocza [l3]: **75,00 mm**
Ilość ostrzy [Z]: **2**
Głębokość obróbki: **5 x D**
Materiał narzędzia: **HSS-G**
Powłoka: **brak**
Kąt lini śrubowej: **25-30°**
Typ uchwyty: **walcowy**
Kierunek skrawania: **prawy**
Norma narzędzia: **DIN 338**
Kąt wierzchołkowy: **118° DIN 1412C**