

Dane aktualne na dzień: 29-07-2026 13:36

 Link do produktu: <https://wiertools.pl/wiertlo-fi-9-75mm-do-metalu-hss-g-din338-kat-118-5xd-typ-n-split-point-bohrcraft-11200100975-p-62314.html>


## Wiertło fi 9,75mm do metalu, HSS-G, DIN338, kat 118°, 5xD, typ N, Split Point Bohrcraft (11200100975)

|                    |                      |
|--------------------|----------------------|
| Cena brutto        | <b>13,63 zł</b>      |
| Cena netto         | <b>11,08 zł</b>      |
| Dostępność         | <b>Dostępny</b>      |
| Czas wysyłki       | <b>3 - 5 dni</b>     |
| Kod producenta     | <b>11200100975</b>   |
| Kod EAN            | <b>4014691110111</b> |
| Magazyn producenta | <b>10</b>            |

### 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  $\text{N/mm}^2$ ; 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]: **9,75 mm**  
Średnica uchwytu [d2]: **9,75 mm**  
Długość całkowita [l1]: **133,00 mm**  
Długość krawędzi tnącej [l2]: **87,00 mm**  
Długość robocza [l3]: **87,00 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**