

**HOLEX****Spiralno svrdlo HSS N, TiN, Ø DC h8: 6,9mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 114360 6,9    |
| GTIN           | 4045197016751 |
| Razred artikla | 12B           |

**Opis****Izvedba:**

Standardna debljina jezgre bez širenja jezgre.

Precizno brušen vrh.

**Profilno brušeno:**

Velika koncentričnost i točnost dimenzija, svrdlo za serijsku proizvodnju.

Sa šiljkom u obliku C od veličine 2.4 mm nadalje.

**Preporuka:**

**Maksimalna dubina bušenja:**  
 $L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$ .

**Tehnički opis**

|  |                   |
|--|-------------------|
| Posmak f u čeliku < 500 N/mm <sup>2</sup>            | 0,13 mm/okr       |
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                             | 6,9 mm            |
| Broj oštrica Z                                       | 2                 |
| Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>          | 69 mm             |
| Tolerancija nazivnog Ø                               | h8                |
| Ø drške D <sub>s</sub>                               | 6,9 mm            |
| Ukupna duljina L                                     | 109 mm            |
| Standard   | DIN 338           |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub> | 58,7 mm           |
| Kut vrha   | 118 stupanj       |
| Drška  | Cilindrična drška |

|                    |                 |
|--------------------|-----------------|
| Prevlaka           | TiN             |
| Rezni materijal    | HSS             |
| Tip                | N               |
| Kut spirale        | 35-40 stupanj   |
| Unutarnje hlađenje | ne              |
| Prsten u boji      | nema            |
| Vrsta proizvoda    | Spiralno svrdlo |

### Podaci korisnika

|                                | Prikladno za                       | $V_c$    | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|----------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka)    | prikladno samo u posebnim uvjetima | 56 m/min | N       |
| Aluminij > 10% Si              | prikladno samo u posebnim uvjetima | 50 m/min | N       |
| Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 50 m/min | P       |
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 37 m/min | P       |
| Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 31 m/min | P       |
| Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup> | prikladno samo u posebnim uvjetima | 12 m/min | P       |
| Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup> | prikladno samo u posebnim uvjetima | 10 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno samo u posebnim uvjetima | 15 m/min | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno samo u posebnim uvjetima | 10 m/min | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | prikladno samo u posebnim uvjetima | 6 m/min  | S       |
| GG(G)                          | prikladno                          | 31 m/min | K       |
| CuZn                           | prikladno samo u posebnim uvjetima | 80 m/min | N       |
| Ulje                           | prikladno                          |          |         |

mokro maksimalno

prikladno