



## Spiralno svrdlo HSS N, TiN, Ø DC h8: 11,2mm



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	114360 11,2
GTIN	4045197017123
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>	0,16 mm/okr
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	11,2 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	94 mm
Broj oštrica Z	2
Tolerancija nazivnog Ø	h8
Ø drške D <sub>s</sub>	11,2 mm
Ukupna duljina L	142 mm
Standard	DIN 338
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	77,2 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