

**Garant****Spiralni svedri VHM, neprevlečeni, Ø DC h7: 6,4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122250 6,4
GTIN	4045197041791
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:****Podobni DIN 338.**

Z enakimi nazivnimi Ø in Ø držal.

**Napotek:**

Dolžina spirale  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Nedrseče vpetje v vrtalno glavo art. 341050 z vpenjalnimi čeljustmi, prevlečenimi z diamanti.

**Tehnični opis**

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/v
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	6,4 mm
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	63 mm
Število rezil Z	2
Toleranca držala	h7
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala D <sub>s</sub>	6,4 mm
Celotna dolžina L	101 mm
Standard	DIN 338
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	53,4 mm
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM

Tip	N
Kot konice	118 stopinj
Kot spirale	30 stopinj
Držalo	Cilindrično držalo s h7
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

### Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	200 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	140 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	140 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	60 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	40 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	25 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	15 m/min	S
CuZn	primerno	140 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		
suho	pogojno primerno		