



## Spiralni svedri VHM, TiN, Ø DC h7: 5,4mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122301 5,4
GTIN	4045197042590
Razred artikla	12E

### Opis

#### Izvedba:

#### Podobni DIN 338.

Z enakimi nazivnimi Ø in Ø držal.

Prevleke TiN.

#### 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

Toleranca držala	h7
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/v
Dolžina utorov $L_c$	57 mm
Nazivni Ø $D_c$	5,4 mm
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala $D_s$	5,4 mm
Celotna dolžina L	93 mm
Standard	DIN 338
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	48,9 mm
Prevleka	TiN
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 <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	230 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	160 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	160 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	50 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	25 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	20 m/min	S
GG(G)	primerno	85 m/min	K
CuZn	primerno	160 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		
suho	pogojno primerno		

