



## Spiralni svedri VHM, TiN, Ø DC h7: 9mm



### Podatki za naročanje

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122301 9      |
| GTIN                  | 4045197042941 |
| 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

|  |           |
|--|-----------|
| Dolžina utorov $L_c$                         | 81 mm     |
| Toleranca držala                             | h7        |
| Število rezil Z                              | 2         |
| Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,14 mm/v |
| Nazivni Ø $D_c$                              | 9 mm      |
| Toleranca nazivnega Ø                        | h7        |
| Ø držala $D_s$                               | 9 mm      |
| Celotna dolžina L                            | 125 mm    |
| Standard                                     | DIN 338   |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$ | 67,5 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 |                |            |

