

**Garant****Spiralni svedri VHM, posebej kratki, neprevlečeni, Ø DC h7: 9,9mm****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122100 9,9    |
| GTIN                  | 4045197040008 |
| Razred artikla        | 11E           |

**Opis****Izvedba:****Podobni DIN 6539** (ekstra kratki).

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**

|  |              |
|--|--------------|
| Nazivni Ø $D_c$                              | 9,9 mm       |
| Toleranca držala                             | h7           |
| Število rezil Z                              | 2            |
| Dolžina utorov $L_c$                         | 43 mm        |
| Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,14 mm/v    |
| Toleranca nazivnega Ø                        | h7           |
| Ø držala $D_s$                               | 9,9 mm       |
| Celotna dolžina L                            | 89 mm        |
| Standard                                     | DIN 6539     |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$ | 28,2 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 <sub>c</sub> | 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 |                |            |