



## Spiralni svedri VHM, posebej kratki, TiN, Ø DC h7: 2,2mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122160 2,2
GTIN	4045197040282
Razred artikla	12E

### Opis

#### Izvedba:

**Podobni DIN 6539** (ekstra kratki).

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

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/v
Toleranca držala	h7
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	13 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	2,2 mm
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala D <sub>s</sub>	2,2 mm
Celotna dolžina L	40 mm
Standard	DIN 6539
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	9,7 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	$V_c$	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		

