



Spiralni svedri HSS N, TiN, Ø DC h8: 10,2mm



Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | GG1365 10,2 |
| GTIN | 4045197910967 |
| Razred artikla | GGN |

Opis

Izvedba:

Od velikosti 2,4 mm s konico oblike C.
Normalna debelina jedra brez naraščanja jedra.
Natančno brušena konica.

Profilno brušeni:

visoka natančnost krožnega teka in natančna delitev.
Svedri za serijsko proizvodnjo.

Kot art. 114360.

Priporočilo:

Maksimalna globina vrtanja:

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$$

Tehnični opis

| | |
|---|-----------|
| Število rezil Z | 2 |
| Toleranca nazivnega Ø | h8 |
| Dolžina utorov L_c | 87 mm |
| Podajanje f v jeklo < 500 N/mm ² | 0,16 mm/v |
| Celotna dolžina L | 133 mm |
| Ø držala D_s | 10,2 mm |

| | |
|---------------------------|--------------------|
| Standard | DIN 338 |
| Nazivni $\varnothing D_c$ | 10,2 mm |
| Kot konice | 118 stopinj |
| Držalo | cilindrično držalo |
| Vsebina | 20 |
| Prevleka | TiN |
| Rezalni material | HSS |
| Tip | N |
| Kot spirale | 35-40 stopinj |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Barvni prstan | brez |
| Vrsta izdelka | Spiralni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V_c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|----------|------------|
| Al (kratki odrezki) | pogojno primerno | 56 m/min | N |
| Al > 10% Si | pogojno primerno | 50 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 50 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 37 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 31 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | pogojno primerno | 12 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | pogojno primerno | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | pogojno primerno | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | pogojno primerno | 10 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | pogojno primerno | 6 m/min | S |
| GG(G) | primerno | 31 m/min | K |
| CuZn | pogojno primerno | 80 m/min | N |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |

Pribor

Spiralni sveder HSSN Ø DC h8 10,2 mm

114360 10,2