



## Spiralni svedri HSS N, TiN, Ø DC h8: 11,5mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	GG1365 11,5
GTIN	4045197910998
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

Nazivni Ø D <sub>c</sub>	11,5 mm
Standard	DIN 338
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	h8
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	94 mm
Podajanje f v jeklo < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/v

Celotna dolžina L	142 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	11,5 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	pogojno primerno	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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 11,5 mm

114360 11,5