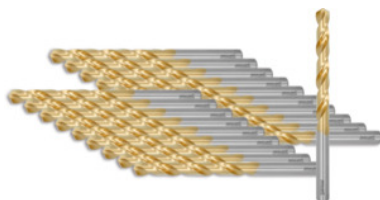


**Spiralni svedri HSS N, TiN, Ø DC h8: 4,2mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1365 4,2
GTIN	4045197910820
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**

Ø držala $D_s$	4,2 mm
Standard	DIN 338
Celotna dolžina L	75 mm
Podajanje f v jeklo < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/v
Toleranca nazivnega Ø	h8
Dolžina utorov $L_c$	43 mm

Število rezil Z	2
Nazivni $\varnothing D_c$	4,2 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 <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 4,2 mm

114360 4,2