



## Spiralni sveder HSS N, TiN, Ø DC h8: 2,8mm



### Podatki za naročanje

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 114360 2,8    |
| GTIN                  | 4045197016348 |
| Razred artikla        | 12B           |

### Opis

#### Izvedba:

Običajna debelina jedra brez širjenja.  
Z natančnim brušenjem konice.

#### Profilno brušeni:

Večja točnost krožnega teka in natančna delitev, svedri za serijsko proizvodnjo.  
S koničenjem oblike C od velikosti 2,4 mm.

#### Priporočilo:

#### Maksimalna globina vrtanja:

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

### Tehnični opis

|                                                       |             |
|-------------------------------------------------------|-------------|
| Podajanje f v jeklo < 500 N/mm <sup>2</sup>           | 0,05 mm/v   |
| Dolžina utorov L <sub>c</sub>                         | 33 mm       |
| Število rezil Z                                       | 2           |
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                              | 2,8 mm      |
| Toleranca nazivnega Ø                                 | h8          |
| Ø držala D <sub>s</sub>                               | 2,8 mm      |
| Celotna dolžina L                                     | 61 mm       |
| Standard                                              | DIN 338     |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub> | 28,8 mm     |
| Kot konice                                            | 118 stopinj |

|                       |                    |
|-----------------------|--------------------|
| Držalo                | cilindrično držalo |
| 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         |                |            |