

**Spiralni sveder HSS N, TiN, Ø DC h8: 3mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	114360 3
GTIN	4045197016362
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 koničnjem oblike C od velikosti 2,4 mm.

Priporočilo:**Maksimalna globina vrtanja:**

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

Tehnični opis

Dolžina utorov L_c	33 mm
Podajanje f v jeklo $< 500 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/v
Število rezil Z	2
Nazivni $\varnothing D_c$	3 mm
Toleranca nazivnega \varnothing	h8
\varnothing držala D_s	3 mm
Celotna dolžina L	61 mm
Standard	DIN 338
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	28,5 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 _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		