

**Spiralni sveder HSS N, TiN, Ø DC h8: 6,4mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 114360 6,4 |
| GTIN | 4045197016706 |
| 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

| | |
|---|-------------|
| Podajanje f v jeklo < 500 N/mm ² | 0,13 mm/v |
| Število rezil Z | 2 |
| Nazivni Ø D _c | 6,4 mm |
| Dolžina utorov L _c | 63 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | h8 |
| Ø držala D _s | 6,4 mm |
| Celotna dolžina L | 101 mm |
| Standard | DIN 338 |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂ | 53,4 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 | | |