



## Spiralni sveder HSS N, TiN, Ø DC h8: 8,6mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	114360 8,6
GTIN	4045197016928
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 $L_c$	81 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	8,6 mm
Podajanje $f$ v jeklo $< 500 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/v
Število rezil $Z$	2
Toleranca nazivnega $\varnothing$	h8
$\varnothing$ držala $D_s$	8,6 mm
Celotna dolžina $L$	125 mm
Standard	DIN 338
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	68,1 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		