



Spiralni svedri HSS-E N, neprevlečeni, Ø DC h8: 10,2mm



Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 114405 10,2 |
| GTIN | 4045197535474 |
| Razred artikla | 12B |

Opis

Izvedba:

Profilno brušeni: visoka točnost krožnega teka in natančna delitev, z natančnim brušenjem konice. Svedri za serijsko proizvodnjo.

S koničnjem oblike C od velikosti 2 mm.

Priporočilo:

Maksimalna globina vrtanja:

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

Tehnični opis

| | |
|----------------------------------------------|--------------------|
| Število rezil Z | 2 |
| Dolžina utorov L_c | 87 mm |
| Podajanje f v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm/v |
| Nazivni Ø D_c | 10,2 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | h8 |
| Ø držala D_s | 10,2 mm |
| Celotna dolžina L | 133 mm |
| Standard | DIN 338 |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 | 71,7 mm |
| Kot konice | 135 stopinj |
| Držalo | cilindrično držalo |
| Prevleka | neprevlečeni |

| | |
|-----------------------|-----------------|
| Rezalni material | HSS E |
| Tip | N |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Barvni prstan | brez |
| Vrsta izdelka | Spiralni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V _c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|----------------|------------|
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 35 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 28 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 22 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 8 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 6 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | pogojno primerno | 8 m/min | M |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |