

Garant**Kratek sveder s 3 vpenjalnimi površinami HSS-E, neprevlečeni, Ø DC h8: 10,2mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	113001 10,2
GTIN	4045197749833
Razred artikla	11B

Opis**Izvedba:**

Čvrsti in robustni kratki svedri z **ojačanim premerom jedra**. Profilno brušeni z visoko natančnostjo krožnega teka. Natančno brušena konica.

Priporočilo:**Maksimalna globina vrtanja:**

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

Napotek:

Držalo **dodatno s 3 vpenjalnimi površinami** za uporabo v tričeljustni vpenjalni glavi.

Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ²	0,1 mm/v
Ø držala D _s	10,2 mm
Toleranca nazivnega Ø	h8
Celotna dolžina L	89 mm
Število rezil Z	2
Nazivni Ø D _c	10,2 mm
Standard	DIN 1897
Dolžina utorov L _c	43 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂	27,7 mm
Kot konice	130 stopinj

Držalo	Držalo s tremi vpenjalnimi površinami
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
Al umetna masa	pogojno primerno	70 m/min	N
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	45 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	40 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	40 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	30 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	25 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	10 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	8 m/min	M
GG(G)	pogojno primerno	25 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	80 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		