

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

Številka za naročanje	114001 2
GTIN	4045197764904
Razred artikla	11B

**Opis****Izvedba:**

Posebej čvrsti in robustni zaradi **ojačenega premera 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:**

Sveder s cilindričnim držalom, **brez vpenjalnih površin**.

**Tehnični opis**

Ø držala $D_s$	2 mm
Toleranca nazivnega Ø	h8
Podajanje $f$ v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm/v
Dolžina utorov $L_c$	24 mm
Standard	DIN 338
Celotna dolžina $L$	49 mm
Število rezil $Z$	2
Nazivni Ø $D_c$	2 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	21 mm
Kot konice	130 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	primerno	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		