

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

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 114001 3,3 |
| GTIN | 4045197764935 |
| 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

| | |
|----------------------------------------------|-------------|
| Število rezil Z | 2 |
| Ø držala D_s | 3,3 mm |
| Nazivni Ø D_c | 3,3 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | h8 |
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ² | 0,03 mm/v |
| Dolžina utorov L_c | 36 mm |
| Standard | DIN 338 |
| Celotna dolžina L | 65 mm |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 | 31,1 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 _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 | | |