

## Garant

### Kratki sveder HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 4,4mm



## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	113265 4,4
GTIN	4062406234508
Razred artikla	11B

## Opis

### Izvedba:

Natančne izvrtine zaradi **visoke točnosti krožnega teka** in **posebnega profila utora za odrezke**.

Od velikosti 2,4 mm s konico oblike C.

### Prednosti:

**Idealni svedri za izvrtine manjših globin (pribl. 2 – 4 × D)** na NC-strojih in avtomatih.

### Priporočilo:

#### Maksimalna globina vrtanja:

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

## Tehnični opis

Ø držala D <sub>s</sub>	4,4 mm
Celotna dolžina L	58 mm
Kot konice	118 stopinj
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	24 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	4,4 mm
Standard	DIN 1897
Toleranca nazivnega Ø	h8
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	17,4 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/v
Število rezil Z	2

Držalo	cilindrično držalo
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	HSS E
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

### Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	75 m/min	N
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	65 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	60 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	50 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	40 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	35 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	16 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	8 m/min	S
GG(G)	primerno	40 m/min	K
CuZn	primerno	50 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		