

**Garant****Kratki sveder HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 5,2mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	113265 5,2
GTIN	4062406234669
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**

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/v
Kot konice	118 stopinj
Celotna dolžina L	62 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	5,2 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	5,2 mm
Toleranca nazivnega Ø	h8
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	18,2 mm
Število rezil Z	2
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	26 mm
Standard	DIN 1897

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

### Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	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		