

**Garant**
**Kratki sveder HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 4,2mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	113265 4,2
GTIN	4062406234461
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**

Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	15,7 mm
Nazivni Ø $D_c$	4,2 mm
Celotna dolžina L	55 mm
Dolžina utorov $L_c$	22 mm
Standard	DIN 1897
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/v
Toleranca nazivnega Ø	h8
Število rezil Z	2
Kot konice	118 stopinj
Ø držala $D_s$	4,2 mm

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		