

Garant

Spiralni svedri HSS-E, zelo dolgi FS, neprevlečeni, Ø DC h8 × celotna dolžina L: 8,5X305mm

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	116250 8,5X305
GTIN	4062406266035
Razred artikla	11B

Opis**Izvedba:**

Z natančnim brušenjem konice.

Specialno 4-fazno hrbtno brušenje za zelo dobro vodenje v izvrtino. Utori so svetli, fazni ploskvi nitrirani.

S koničenjem oblike C.

Prednosti:

Specialni svedri za globoko vrtanje. Za izdelavo zelo globokih oziroma globoko ležečih izvrtin. Spirali s plitvim utorom omogočata dobro odvajanje odrezkov; zato tudi pri zelo globokem vrtanju ni potrebno pogosto praznjenje utorov.

Priporočilo:**Maksimalna globina vrtanja:**

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

Napotek:

Primerni NC-svedri za navrtanje art. 112120, 112140 in 112170 s **kotom konice 142°** za izboljšano procesno varnost

Tehnični opis

Dolžina utorov L_c	210 mm
Podajanje f v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/v
Toleranca nazivnega \varnothing	h8
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	197,3 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	8,5 mm
Celotna dolžina L	305 mm

Kot konice	130 stopinj
Število rezil Z	2
Standard	DIN 1869
Ø držala D _s	8,5 mm
Držalo	cilindrično držalo
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS E
Tip	FS
Kot spirale	38 stopinj
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	55 m/min	N
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	30 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	32 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	25 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	20 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	5 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	pogojno primerno	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	4 m/min	M
GG(G)	pogojno primerno	20 m/min	K
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		