

Garant

Spiralni svedri HSS-E, zelo dolgi FS, neprevlečeni, Ø DC h8 × celotna dolžina L: 6,8X225mm

**Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|----------------|
| Številka za naročanje | 116250 6,8X225 |
| GTIN | 4062406265946 |
| 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

| | |
|---|-----------|
| Celotna dolžina L | 225 mm |
| Podajanje f v jeklo < 750 N/mm ² | 0,07 mm/v |
| Ø držala D _s | 6,8 mm |
| Nazivni Ø D _c | 6,8 mm |
| Število rezil Z | 2 |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂ | 144,8 mm |

| | |
|---------------------------------|--------------------|
| Kot konice | 130 stopinj |
| Toleranca nazivnega \emptyset | h8 |
| Standard | DIN 1869 |
| Dolžina utorov L_c | 155 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 | | |