

**Garant****Spiralni svedri HSS-E, zelo dolgi FS, neprevlečeni, Ø DC h8 × celotna dolžina L: 10X265mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	116250 10X265
GTIN	4062406266073
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**

Standard	DIN 1869
Kot konice	130 stopinj
Toleranca nazivnega Ø	h8
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	170 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Celotna dolžina L	265 mm

Dolžina utorov $L_c$	185 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	10 mm
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/v
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 $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	32 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	25 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	20 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	5 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno	8 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno	4 m/min	M
GG(G)	pogojno primerno	20 m/min	K
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		