

**Garant****Spiralni svedri HSS-E, zelo dolgi FS, neprevlečeni, Ø DC h8 × celotna dolžina L: 10X430mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	116250 10X430
GTIN	4062406266097
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 $L_c$	295 mm
Podajanje $f$ v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/v
Ø držala $D_s$	10 mm
Število rezil $Z$	2
Celotna dolžina $L$	430 mm
Standard	DIN 1869

Nazivni $\varnothing D_c$	10 mm
Toleranca nazivnega $\varnothing$	h8
Kot konice	130 stopinj
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	280 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 <sup>2</sup>	pogojno primerno	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	4 m/min	M
GG(G)	pogojno primerno	20 m/min	K
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		