

Garant**Spiralni svedri HSS-E, zelo dolgi FS, neprevlečeni, Ø DC h8 × celotna dolžina L: 6X330mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	116250 6X330
GTIN	4062406265922
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

Nazivni Ø D _c	6 mm
Število rezil Z	2
Standard	DIN 1869
Celotna dolžina L	330 mm
Kot konice	130 stopinj
Toleranca nazivnega Ø	h8

Dolžina utorov L_c	225 mm
\varnothing držala D_s	6 mm
Podajanje f v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm/v
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	216 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 $< 500 \text{ N/mm}$	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		