

Garant**Spiralni sveder HSS-E INOX, neprevlečeni, Ø DC h8: 1mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	114008 1
GTIN	4062406866730
Razred artikla	11Q

Opis**Izvedba:**

Robovi so nitrirani. Posebej čvrsti in robustni zaradi **ojačenega premera jedra**. Profilno brušeni z visoko natančnostjo krožnega teka. Natančno brušena konica. Držalo **dodatno s 3 vpenjalnimi površinami** za uporabo v tričeljustni vpenjalni glavi.

- **Izjemno primerno za natančno izdelavo izvrtin v pločevinah, ceveh in profilih.**
- **Zanesljivo navrtanje brez centriranja in točkanja – tudi na ukrivljenih površinah – z inovativnim brušenjem konice.**
- **Možnost preprostega poševnega vrtnja po vstopu prve ravni vrtalne konice v material.**
- **Vrtanje z občutno manjšo uporabo sile kot pri običajnih svedrih DIN338 iz HSS – do premera 13 mm neposredno z akumulatorskim vrtalnim vijačnikom.**
- **Stabilna in zanesljiva sklenjena oblika v 3-čeljustni vpenjalni glavi.**
- **Univerzalna uporaba v širokem spektru materialov, vklj. z umetno maso, lesom in akrilom, brez trganja in drobljenja.**
- **Ni poskakovanja ali zatikanja svedra – tudi pri materialu s tanko steno.**
- **Izstop iz izvrtine brez brazd.**
- **Izjemno primerno za izvrtanje čepov in kovic.**

S posebno geometrijo rezalnega roba tudi za uporabo v nerjavnih jekel.

Priporočilo:**Maksimalna globina vrtnja:**

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

Napotek:

Sveder s cilindričnim držalom, **brez vpenjalne površine.**

Tehnični opis

Standard	DIN 338
----------	---------

Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂	10,5 mm
Nazivni Ø D _c	1 mm
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo < 750 N/mm ²	0,02 mm/v
Celotna dolžina L	34 mm
Ø držala D _s	1 mm
Kot konice	118 stopinj
Dolžina utorov L _c	12 mm
Toleranca nazivnega Ø	h8
Držalo	cilindrično držalo
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS E
Tip	INOX
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno		
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno		
Al > 10% Si	pogojno primerno		
Jeklo < 500 N/mm	primerno		
Jeklo < 750 N/mm	primerno		
Jeklo < 900 N/mm	primerno		
Jeklo < 1100 N/mm	pogojno primerno		
INOX < 900 N/mm ²	primerno		
INOX > 900 N/mm ²	primerno		
GG(G)	primerno	30 m/min	K

CuZn	primerno
Olje	primerno
mokro maks.	primerno