

**Garant****Spiralni sveder HSS-E INOX, neprevlečeni, Ø DC h8: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	114008 10
GTIN	4062406877194
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:**

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

**Tehnični opis**

Podajanje f v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
Kot konice	118 stopinj
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	10 mm

Dolžina utorov $L_c$	87 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	10 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	72 mm
Toleranca nazivnega $\varnothing$	h8
Celotna dolžina L	133 mm
Število rezil Z	2
Standard	DIN 338
Držalo	Držalo s tremi vpenjalnimi površinami
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 <sup>2</sup>	primerno		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno		
GG(G)	primerno	30 m/min	K
CuZn	primerno		
Olje	primerno		

mokro maks.

primerno