

Garant**Spiralni sveder HSS N, neprevlečeni, Ø DC h8: 11 mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 114004 11 |
| GTIN | 4062406877569 |
| 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 vrtanja 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.**

Priporočilo:**Maksimalna globina vrtanja:**

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

Tehnični opis

| | |
|--|---------|
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 | 77,5 mm |
| Ø držala D_s | 11 mm |
| Dolžina utorov L_c | 94 mm |

| | |
|---|---------------------------------------|
| Podajanje f v jeklo < 750 N/mm ² | 0,2 mm/v |
| Toleranca nazivnega Ø | h8 |
| Število rezil Z | 2 |
| Standard | DIN 338 |
| Kot konice | 118 stopinj |
| Nazivni Ø D _c | 11 mm |
| Celotna dolžina L | 142 mm |
| Držalo | Držalo s tremi vpenjalnimi površinami |
| Prevleka | neprevlečeni |
| Rezalni material | HSS |
| Tip | N |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Barvni prstan | brez |
| Vrsta izdelka | Spiralni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V _c | ISO-oznaka |
|---------------------|------------------|----------------|------------|
| Al umetna masa | pogojno primerno | 70 m/min | N |
| Al (kratki odrezki) | pogojno primerno | 70 m/min | N |
| Al > 10% Si | pogojno primerno | 50 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 30 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 27 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 22 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | pogojno primerno | 10 m/min | P |
| GG(G) | primerno | 25 m/min | K |
| CuZn | pogojno primerno | | |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |

