

**Garant****Spiralni sveder HSS N, neprevlečeni, Ø DC h8: 3,2mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	114004 3,2
GTIN	4062406877323
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.**

**Priporočilo:****Maksimalna globina vrtnja:**

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

**Napotek:**

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

**Tehnični opis**

Priporočena maksimalna globina vrtnja $L_2$	31,2 mm
Ø držala $D_s$	3,2 mm

Standard	DIN 338
Nazivni $\varnothing D_c$	3,2 mm
Kot konice	118 stopinj
Celotna dolžina L	65 mm
Podajanje f v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/v
Toleranca nazivnega $\varnothing$	h8
Število rezil Z	2
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	36 mm
Držalo	cilindrično držalo
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS
Tip	N
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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		

