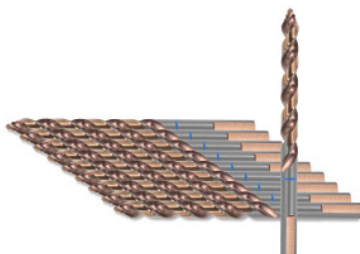


**Garant****Spiralni sveder HSS-E INOX, neprevlečeni, Premer DC h8: 3mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG4009 3
GTIN	4067263133773
Razred artikla	GGN

**Opis****Izvedba:****Kot art. 114008.**

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

Nazivni $\varnothing D_c$	3 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	3 mm
Standard	DIN 338
Dolžina utorov $L_c$	33 mm
Kot konice	118 stopinj
Podajanje $f$ v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm/v
Držalo	Cilindrično držalo
Število rezil $Z$	2
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	28,5 mm
Toleranca nazivnega $\varnothing$	h8
Celotna dolžina $L$	61 mm
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	70 m/min	N
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	70 m/min	N
Al $> 10\%$ Si	pogojno primerno	50 m/min	N
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	35 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	32 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	25 m/min	P

Jeklo < 1100 N/mm	pogojno primerno	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	14 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	12 m/min	M
GG(G)	primerno	30 m/min	K
CuZn	primerno	50 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		

## Pribor

Spiralni sveder HSS-EINOX Ø DC h8 3 mm

114008 3