

Garant**Spiralni svedri HSS-E, dolgi N, neprevlečeni, Ø DC h8: 3,1mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	116065 3,1
GTIN	4045197270481
Razred artikla	11B

Opis**Izvedba:**

Profilno brušeni. Debelina in naraščanje jedra je običajno. Površina svetla.
S koničnjem oblike AC od 2 mm.

Prednosti:

Za vrtanje z vrtnimi pušami ali **na poglobljeno ležečih mestih**. Z držalom Weldon – Ø 19 mm.
Za zelo trda, poboljšana jekla in **TOOLOX**.

Priporočilo:**Maksimalna globina vrtanja:**

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

Napotek:

Primerni NC-svedri za navrtanje art. 112103, 112110 in 112160 s **kotom konice 120°** za izboljšano procesno varnost

Tehnični opis

Dolžina utorov L_c	69 mm
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm/v
Število rezil Z	2
Nazivni Ø D_c	3,1 mm
Toleranca nazivnega Ø	h8
Ø držala D_s	3,1 mm
Celotna dolžina L	106 mm
Standard	DIN 340
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	64,4 mm

Kot konice	118 stopinj
Držalo	cilindrično držalo
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS E
Tip	N
Kot spirale	35-40 stopinj
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Jeklo < 750 N/mm	primerno	30 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	25 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	10 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	8 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	8 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	5 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	pogojno primerno	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	8 m/min	M
CuZn	pogojno primerno	80 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		