

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

Številka za naročanje	116065 3,3
GTIN	4045197270504
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
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/v
Nazivni Ø $D_c$	3,3 mm
Toleranca nazivnega Ø	h8
Ø držala $D_s$	3,3 mm
Celotna dolžina L	106 mm
Standard	DIN 340
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	64,1 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 <sup>2</sup>	pogojno primerno	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	8 m/min	M
CuZn	pogojno primerno	80 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		