

**Garant****Sveder za globoke izvrtine HSS-E, neprevlečeni, Ø DC h8: 6,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	116061 6,5
GTIN	4045197026880
Razred artikla	11B

**Opis****Izvedba:**

Znatno **ojačano jedro** brez širjenja.

Z natančnim brušenjem konice.

S **posebej oblikovanimi utori**. Prednost pri globokih izvrtinah do  $10 \times D$  in materialih s kritičnim nastankom odrezkov.

**Priporočilo:****Maksimalna globina vrtanja:**

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

**Napotek:**

Primerni NC-svedri za navrtanje art. 112120, 112140 in 112170 s **kotom konice 142°** za izboljšano procesno varnost.

**Tehnični opis**

Podajanje f v jeklo $< 500 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/v
Nazivni Ø $D_c$	6,5 mm
Število rezil Z	2
Dolžina utorov $L_c$	97 mm
Toleranca nazivnega Ø	h8
Ø držala $D_s$	6,5 mm
Celotna dolžina L	148 mm
Standard	DIN 340
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	87,3 mm

Kot konice	130 stopinj
Držalo	cilindrično držalo
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS E
Tip	FS
Kot spirale	38 stopinj
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

### Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	70 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	45 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	28 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	21 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	pogojno primerno	18 m/min	P
GG(G)	primerno	25 m/min	K
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		