

Garant**Spiralni sveder HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 8,9mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	114610 8,9
GTIN	4045197856739
Razred artikla	11B

Opis**Izvedba:**

Visokozmogljivi HPC spiralni sveder za visoko legirane in trše materiale. Posebna trdnost zaradi **ojačanega jedra in paraboličnega profila utorov za odrezke**. Koničenje s korekcijo cepilnega kota. Natančen krožni tek za natančne izvrtine.

S koničenjem oblike S.

Priporočilo:**Maksimalna globina vrtanja:**

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

Tehnični opis

Standard	DIN 338
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ²	0,11 mm/v
Dolžina utorov L _c	81 mm
Ø držala D _s	8,9 mm
Število rezil Z	2
Nazivni Ø D _c	8,9 mm
Celotna dolžina L	125 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂	67,7 mm
Toleranca nazivnega Ø	h8
Kot konice	130 stopinj
Držalo	cilindrično držalo

Prevleka	TiAlN
Rezalni material	HSS E PM
Kot spirale	38 stopinj
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	80 m/min	N
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	70 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	60 m/min	N
Jeklo < 750 N/mm	pogojno primerno	50 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	40 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	25 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	14 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	pogojno primerno	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	pogojno primerno	12 m/min	S
GG(G)	primerno	50 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	60 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		