

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

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	116065 1
GTIN	4045197363879
Razred artikla	11B

**Opis**
**Izvedba:**

Profilno brušeni. Debelina in naraščanje jedra je običajno. Površina svetla.

S koničenjem oblike AC od 2 mm.

**Prednosti:**

Za vrtanje z vrtnimi pušami ali **na poglabljeno 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**

Število rezil Z	2
Dolžina utorov $L_c$	33 mm
Podajanje $f$ v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm/v
Nazivni Ø $D_c$	1 mm
Toleranca nazivnega Ø	h8
Ø držala $D_s$	1 mm
Celotna dolžina L	56 mm
Standard	DIN 340
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	31,5 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		