

**Garant****Povrtalo HSS N, neprevlečeni, Ø DC h8: 22mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	116620 22
GTIN	4045197033833
Razred artikla	11C

**Opis****Izvedba:**

Čvrsto jedro. Čvrst spiralni sveder z izboljšanim vodenjem v izvrtini.

**Prednosti:**

Posebej primerno za **povrtanje** neokroglih izvrtin. Možnost poravnave zamaknjenih izvrtin.

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

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

**Napotek:****Prosimo, upoštevajte:**

vedno uporabite najmanj podani Ø osnovne izvrtine (glejte tabelo).

Primerne reducirne puše za orodja z MK-držalom, glejte **art. 343000–343530**.

**Tehnični opis**

Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	117 mm
Število rezil Z	3
Standard	DIN 343
Celotna dolžina L	248 mm
Nazivni Ø $D_c$	22 mm
Dolžina utorov $L_c$	150 mm
Toleranca nazivnega Ø	h8
Velikost morsekonusa MK	2
Podajanje f v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/v

Minimalni $\varnothing$ predvrtanja $D_{min}$	15,3 mm
Kot konice	120 stopinj
Držalo	Morsekonus
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS
Tip	N
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

### Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	45 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	40 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	30 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	25 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	pogojno primerno	10 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	12 m/min	M
GG(G)	pogojno primerno	25 m/min	K
mokro maks.	primerno		