

**Garant**
**Sveder za globoke izvrtine HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 1,3mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	116063 1,3
GTIN	4045197870759
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.

S **prevleko TiAlN** za dolgo življenjsko dobo.

**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**

Dolžina utorov $L_c$	41 mm
Ø držala $D_s$	1,3 mm
Celotna dolžina L	65 mm
Standard	DIN 340
Nazivni Ø $D_c$	1,3 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	39,1 mm
Podajanje f v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm/v
Toleranca nazivnega Ø	h8
Število rezil Z	2

Kot konice	130 stopinj
Držalo	cilindrično držalo
Prevleka	TiAlN
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	pogojno primerno	87 m/min	N
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	56 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	50 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	31 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	23 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	20 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	12 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	6 m/min	S
GG(G)	primerno	31 m/min	K
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		