

**Garant****Spiralni svedri, dolgi HSS N, neprevlečeni, Ø DC h8: 2,8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	116000 2,8
GTIN	4045197025302
Razred artikla	11B

**Opis****Izvedba:**

Od 2,4 mm vaporizirano. Zlasti za globoko ležeče izvrtine (pri izdelavi globokih izvrtin večkrat odstranite odrezke).

S koničnjem oblike A od velikosti 4 mm.

**Prednosti:**

Posebej primerno za **pogljobljeno ležeče** zvrtnine. (Pri vrtnanju globokih izvrtin mora biti hitrost podajanja majhna in odrezki večkrat odstranjeni).

**Priporočilo:****Maksimalna globina vrtnanja:**

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

**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 $L_c$	66 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	2,8 mm
Podajanje f v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm/v
Toleranca nazivnega $\varnothing$	h8
$\varnothing$ držala $D_s$	2,8 mm
Celotna dolžina L	100 mm
Standard	DIN 340

Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	61,8 mm
Kot konice	118 stopinj
Držalo	cilindrično držalo
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS
Tip	N
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

### Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	64 m/min	N
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	52 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	40 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
GG(G)	pogojno primerno	25 m/min	K
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		