

**Garant**
**Kratki sveder HSS-E FS, neprevlečeni, Ø DC h8: 10,1 mm**

**Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 113020 10,1   |
| GTIN                  | 4045197002815 |
| Razred artikla        | 11B           |

**Opis**
**Izvedba:**

Zelo **robustni in čvrsti** zaradi večje debeline jedra.  
 Profilno brušeni z visoko natančnostjo krožnega teka.  
 Utori so svetli, fazni ploskvi nitrirani.  
 Z obliko konice C do 3,9 mm, oblika S (specialno) od 4 mm.

**Prednosti:**

**Idealni svedri za izvrtine manjših globin (pribl. 2 – 4 × D)** na NC-strojih in avtomatih.

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

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

**Tehnični opis**

|   |             |
|---|-------------|
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                              | 10,1 mm     |
| Število rezil Z                                       | 2           |
| Dolžina utorov L <sub>c</sub>                         | 43 mm       |
| Podajanje f v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>           | 0,1 mm/v    |
| Toleranca nazivnega Ø                                 | h8          |
| Ø držala D <sub>s</sub>                               | 10,1 mm     |
| Celotna dolžina L                                     | 89 mm       |
| Standard  | DIN 1897    |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub> | 27,9 mm     |
| Kot konice  | 135 stopinj |

|                       |                    |
|-----------------------|--------------------|
| Držalo                | cilindrično držalo |
| Prevleka              | neprevlečeni       |
| 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 <sub>c</sub> | ISO-oznaka |
|---------------------|------------|----------------|------------|
| Al umetna masa      | primerno   | 70 m/min       | N          |
| Al (kratki odrezki) | primerno   | 45 m/min       | N          |
| Jeklo < 500 N/mm    | primerno   | 40 m/min       | P          |
| Jeklo < 750 N/mm    | primerno   | 30 m/min       | P          |
| GG(G)               | primerno   | 25 m/min       | K          |
| Olje                | primerno   |                |            |
| mokro maks.         | primerno   |                |            |