

**Garant**
**Kratki sveder HSS-Co8 FS, TiAlN, Ø DC h8: 6,6mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	113140 6,6
GTIN	4045197003737
Razred artikla	11B

**Opis**
**Izvedba:**

Zelo **robustni in čvrsti** zaradi večje debeline jedra.  
 Profilno brušeni z visoko natančnostjo krožnega teka.  
 S koničenjem oblike S (specialno).

**Prednosti:**

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

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

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

**Tehnični opis**

Podajanje f v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/v
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	31 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	6,6 mm
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	h8
Ø držala D <sub>s</sub>	6,6 mm
Celotna dolžina L	70 mm
Standard	DIN 1897
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	21,1 mm
Kot konice	130 stopinj

Držalo	cilindrično držalo
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	HSS Co 8
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)	primerno	56 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	50 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	50 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	35 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	30 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	6 m/min	S
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		