

**Garant****Kratki sveder HSS-E N, neprevlečeni, Ø DC h8: 5,2mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	113150 5,2
GTIN	4045197004512
Razred artikla	11B

**Opis****Izvedba:**

Zelo robustni in čvrsti zaradi večje debeline jedra.  
Profilno brušeni z visoko natančnostjo krožnega teka.  
svetli

**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**

Dolžina utorov $L_c$	26 mm
Podajanje $f$ v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/v
Nazivni $\varnothing D_c$	5,2 mm
Število rezil $Z$	2
Toleranca nazivnega $\varnothing$	h8
$\varnothing$ držala $D_s$	5,2 mm
Celotna dolžina $L$	62 mm
Standard	DIN 1897
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	18,2 mm
Kot konice	130 stopinj

Držalo	cilindrično držalo
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS E
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	80 m/min	N
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	45 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	50 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>	primerno	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	5 m/min	S
GG(G)	primerno	25 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	80 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		