

**Garant****Kratki sveder HSS-E N, neprevlečeni, Ø DC h8: 4,1 mm****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 113150 4,1    |
| GTIN                  | 4045197004390 |
| 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**

|   |             |
|---|-------------|
| Število rezil Z                                       | 2           |
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,05 mm/v   |
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                              | 4,1 mm      |
| Dolžina utorov L <sub>c</sub>                         | 22 mm       |
| Toleranca nazivnega Ø                                 | h8          |
| Ø držala D <sub>s</sub>                               | 4,1 mm      |
| Celotna dolžina L                                     | 55 mm       |
| Standard  | DIN 1897    |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub> | 15,9 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         |                |            |