

Garant**Kratki sveder HSS-E N, neprevlečeni, Ø DC h8: 6,6mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 113150 6,6 |
| GTIN | 4045197004666 |
| 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 |
| Nazivni Ø D _c | 6,6 mm |
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ² | 0,07 mm/v |
| Dolžina utorov L _c | 31 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | h8 |
| Ø držala D _s | 6,6 mm |
| Celotna dolžina L | 70 mm |
| Standard | DIN 1897 |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂ | 21,1 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 _c | 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 ² | primerno | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | pogojno primerno | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |