

Garant**Kratki sveder HSS-E N, neprevlečeni, Ø DC h8: 5,9mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	113150 5,9
GTIN	4045197004598
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	28 mm
Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/v
Nazivni Ø D_c	5,9 mm
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	h8
Ø držala D_s	5,9 mm
Celotna dolžina L	66 mm
Standard	DIN 1897
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	19,2 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 _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		