

**Garant****Spiralni sveder HSS N, neprevlečeni, Ø DC h8: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	116340 10
GTIN	4045197030061
Razred artikla	11C

**Opis****Izvedba:**

Površina je posebej obdelana, zato je manjša možnost zvaritve materiala **in izboljšano odvajanje odrezkov.**

**Visokozmogljiv spiralni sveder vrhunske kakovosti.**

Rezalni del  $\leq \varnothing 26,5$  mm izbrušen iz celega,  $> \varnothing 26,5$  mm rezkan. Visoka točnost krožnega teka in natančna delitev, z natančnim brušenjem konice do  $\varnothing 40$  mm.

S koničenjem oblike A.

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

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

**Napotek:**

Primerne reducirne puše za orodja z MK-držalom, glejte **art. 343000–343530.**

**Tehnični opis**

Dolžina utorov $L_c$	87 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	10 mm
Podajanje $f$ v jeklo $< 750$ N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/v
Število rezil $Z$	2
Toleranca nazivnega $\varnothing$	h8
Celotna dolžina $L$	168 mm
Velikost morsekonusa MK	1
Standard	DIN 345

Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	72 mm
Kot konice	118 stopinj
Držalo	Morsekonus
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS
Tip	N
Kot spirale	20-30 stopinj
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	45 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
GG(G)	primerno	25 m/min	K
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		