

**Spiralni sveder HSS N, neprevlečeni, Ø DC h8: 29mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 116320 29 |
| GTIN | 4045197029829 |
| Razred artikla | 12C |

Opis**Izvedba:**

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

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

| | |
|---|-------------|
| Število rezil Z | 2 |
| Nazivni Ø D _c | 29 mm |
| Podajanje f v jeklo < 750 N/mm ² | 0,25 mm/v |
| Dolžina utorov L _c | 175 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | h8 |
| Celotna dolžina L | 296 mm |
| Velikost morsekonusa MK | 3 |
| Standard | DIN 345 |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂ | 131,5 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 _c | ISO-oznaka |
|------------------|------------------|----------------|------------|
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 40 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 30 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | pogojno primerno | 25 m/min | P |
| GG(G) | pogojno primerno | 25 m/min | K |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |