

Garant**Kratki sveder HSS-E N, TiN, Ø DC h8: 7,8mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 113230 7,8 |
| GTIN | 4045197005823 |
| Razred artikla | 11B |

Opis**Izvedba:**

Zelo robustni in čvrsti zaradi večje debeline jedra.

Profilno brušeni z visoko natančnostjo krožnega teka.

Prednosti:

Idealni svedri za izvrtine manjših globin (pribl. 2 – 4 × 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 | 37 mm |
| Nazivni $\varnothing D_c$ | 7,8 mm |
| Število rezil Z | 2 |
| Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm/v |
| Toleranca nazivnega \varnothing | h8 |
| \varnothing držala D_s | 7,8 mm |
| Celotna dolžina L | 79 mm |
| Standard | DIN 1897 |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 | 25,3 mm |
| Kot konice | 130 stopinj |
| Držalo | cilindrično držalo |

| | |
|-----------------------|-----------------|
| Prevleka | TiN |
| Rezalni material | HSS E |
| Tip | N |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Barvni prstan | brez |
| Vrsta izdelka | Spiralni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V _c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|----------------|------------|
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 50 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 37 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 31 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 12 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | pogojno primerno | 10 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | pogojno primerno | 6 m/min | S |
| GG(G) | primerno | 31 m/min | K |
| CuZn | pogojno primerno | 100 m/min | N |
| Uni | primerno | | |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |