

**Garant**
**Kratki sveder HSS-E N, TiN, Ø DC h8: 3mm**

**Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 113230 3      |
| GTIN                  | 4045197005311 |
| 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**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,03 mm/v          |
| Dolžina utorov L <sub>c</sub>                         | 16 mm              |
| Število rezil Z                                       | 2                  |
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                              | 3 mm               |
| Toleranca nazivnega Ø                                 | h8                 |
| Ø držala D <sub>s</sub>                               | 3 mm               |
| Celotna dolžina L                                     | 46 mm              |
| Standard  | DIN 1897           |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub> | 11,5 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 <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup> | primerno         | 15 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | pogojno primerno | 10 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | 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         |                |            |