

**Garant**
**Kratki sveder HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 3,9mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	113260 3,9
GTIN	4045197006615
Razred artikla	11B

**Opis**
**Izvedba:**

Natančne izvrtine zaradi **visoke točnosti krožnega teka** in **posebnega profila utora za odrezke**.

S koničnjem oblike C od velikosti 2,4 mm.

**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**

Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/v
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	3,9 mm
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	22 mm
Toleranca nazivnega Ø	h8
Ø držala D <sub>s</sub>	3,9 mm
Celotna dolžina L	55 mm
Standard	DIN 1897
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	16,2 mm
Kot konice	130 stopinj

Držalo	cilindrično držalo
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	HSS E
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

### Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	primerno	56 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	50 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	37 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	pogojno primerno	31 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	pogojno primerno	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	6 m/min	S
CuZn	pogojno primerno	100 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		