

**Garant****Spiralni svedri HSS-E N, neprevlečeni, Ø DC h8: 3mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	114400 3
GTIN	4045197017451
Razred artikla	11B

**Opis****Izvedba:**

**Profilno brušeni:** visoka točnost krožnega teka in natančna delitev, z natančnim brušenjem konice. Svedri za serijsko proizvodnjo.

**Ojačano jedro,** svetlo.

S koničenjem oblike C od velikosti 2 mm.

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

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

**Tehnični opis**

Dolžina utorov $L_c$	33 mm
Podajanje $f$ v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm/v
Nazivni $\varnothing D_c$	3 mm
Število rezil $Z$	2
Toleranca nazivnega $\varnothing$	h8
$\varnothing$ držala $D_s$	3 mm
Celotna dolžina $L$	61 mm
Standard	DIN 338
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	28,5 mm
Kot konice	130 stopinj
Držalo	cilindrično držalo

Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS E
Tip	N
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

### Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
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
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	10 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	8 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	5 m/min	S
GG(G)	primerno	25 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	80 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		