

**Garant****Spiralni svedri HSS-E N, neprevlečeni, Ø DC h8: 9,9mm****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 114400 9,9    |
| GTIN                  | 4045197018144 |
| 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**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Podajanje f v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>           | 0,1 mm/v           |
| Število rezil Z                                       | 2                  |
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                              | 9,9 mm             |
| Dolžina utorov L <sub>c</sub>                         | 87 mm              |
| Toleranca nazivnega Ø                                 | h8                 |
| Ø držala D <sub>s</sub>                               | 9,9 mm             |
| Celotna dolžina L                                     | 133 mm             |
| Standard  | DIN 338            |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub> | 72,2 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         |                |            |