

**Garant****Spiralni svedri HSS-E VA, neprevlečeni, Ø DC h8: 25mm****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 116360 25     |
| GTIN                  | 4045197032218 |
| Razred artikla        | 11C           |

**Opis****Izvedba:****Z ojačanim jedrom.**

Površina je posebej obdelana, zato je manjša možnost zavaritve materiala in izboljšano odvajanje odrezkov.

S koničenjem oblike C.

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

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

**Napotek:**

Primerne reducirne puše za orodja z MK-držalom, glejte **art. 343000–343530**.

**Tehnični opis**

|   |             |
|---|-------------|
| Podajanje f v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>           | 0,25 mm/v   |
| Dolžina utorov L <sub>c</sub>                         | 160 mm      |
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                              | 25 mm       |
| Število rezil Z                                       | 2           |
| Toleranca nazivnega Ø                                 | h8          |
| Celotna dolžina L                                     | 281 mm      |
| Velikost morsekonusa MK                               | 3           |
| Standard  | DIN 345     |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub> | 122,5 mm    |
| Kot konice  | 135 stopinj |

|                       |                 |
|-----------------------|-----------------|
| Držalo                | Morsekonus      |
| Prevleka              | neprevlečeni    |
| Rezalni material      | HSS E           |
| Tip                   | INOX            |
| Kot spirale           | 35-40 stopinj   |
| z notranjim hlajenjem | ne              |
| Barvni prstan         | brez            |
| Vrsta izdelka         | Spiralni svedri |

### Uporabniški podatki

|                              | Primernost | $V_c$    | 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          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno   | 12 m/min | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | primerno   | 5 m/min  | S          |
| GG(G)                        | primerno   | 25 m/min | K          |
| CuZn                         | primerno   | 80 m/min | N          |
| Olje                         | primerno   |          |            |
| mokro maks.                  | primerno   |          |            |