

**Garant**
**Kratki sveder HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 9,6mm**


## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	113260 9,6
GTIN	4045197007223
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

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/v
Število rezil Z	2
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	9,6 mm
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	43 mm
Toleranca nazivnega Ø	h8
Ø držala D <sub>s</sub>	9,6 mm
Celotna dolžina L	89 mm
Standard	DIN 1897
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	28,6 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		