

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

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 116380 25     |
| GTIN                  | 4045197032683 |
| Razred artikla        | 11C           |

**Opis****Izvedba:**

**Vrtalni del je zelo kratek**, nekateri svedri imajo večje držalo, **zato so zelo čvrsti**. Ojačano jedro. S koničnjem 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**

|  |                     |
|--|---------------------|
| Dolžina utorov $L_c$                         | 98 mm               |
| Število rezil Z                              | 2                   |
| Nazivni Ø $D_c$                              | 25 mm               |
| Podajanje f v jeklo < 1400 N/mm <sup>2</sup> | 0,18 mm/v           |
| Toleranca nazivnega Ø                        | h8                  |
| Celotna dolžina L                            | 219 mm              |
| Velikost morsekonusa MK                      | 3                   |
| Standard                                     | Tovarniški standard |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$ | 60,5 mm             |
| Kot konice                                   | 130 stopinj         |
| Držalo                                       | Morsekonus          |

|                       |                 |
|-----------------------|-----------------|
| Prevleka              | neprevlečeni    |
| Rezalni material      | HSS Co 8        |
| Tip                   | H               |
| Kot spirale           | 8-15 stopinj    |
| z notranjim hlajenjem | ne              |
| Barvni prstan         | brez            |
| Vrsta izdelka         | Spiralni svedri |

### Uporabniški podatki

|                                     | Primernost | V <sub>c</sub> | ISO-oznaka |
|-------------------------------------|------------|----------------|------------|
| Jeklo < 1100 N/mm                   | primerno   | 10 m/min       | P          |
| Jeklo < 1400 N/mm                   | primerno   | 8 m/min        | P          |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | primerno   | 5 m/min        | H          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>          | primerno   | 5 m/min        | S          |
| Olje                                | primerno   |                |            |
| mokro maks.                         | primerno   |                |            |