

**Garant****Spiralni sveder HSS N, neprevlečeni, Ø DC h8 (mm oz. cole): 9/64****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 114150 9/64   |
| GTIN                  | 4045197364289 |
| Razred artikla        | 11B           |

**Opis****Izvedba:**

Profilno brušeni: spiralni svedri z natančno delitvijo in visoko natančnostjo krožnega teka, s preciznim brušenjem konice.

Od Ø 2,4 mm vaporizirani.

S koničenjem oblike C od velikosti 4 mm.

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

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

**Napotek:**

Vel. 16–20: svedri z držalom Ø 16 mm.

**Tehnični opis**

|  |             |
|--|-------------|
| Dolžina utorov $L_c$                         | 39 mm       |
| Podajanje $f$ v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm/v   |
| Število rezil $Z$                            | 2           |
| Velikost colskega nazivnega Ø ustreza        | 3,57 mm     |
| Toleranca nazivnega Ø                        | h8          |
| Ø držala $D_s$                               | 3,57 mm     |
| Celotna dolžina $L$                          | 70 mm       |
| Standard                                     | DIN 338     |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$ | 33,6 mm     |
| Kot konice                                   | 118 stopinj |

|                       |                    |
|-----------------------|--------------------|
| Držalo                | cilindrično držalo |
| Prevleka              | neprevlečeni       |
| Rezalni material      | HSS                |
| Tip                   | N                  |
| z notranjim hlajenjem | ne                 |
| Barvni prstan         | brez               |
| Vrsta izdelka         | Spiralni svedri    |

### Uporabniški podatki

|                     | Primernost       | $V_c$    | ISO-oznaka |
|---------------------|------------------|----------|------------|
| Al umetna masa      | pogojno primerno | 80 m/min | N          |
| Al (kratki odrezki) | pogojno primerno | 45 m/min | N          |
| Al > 10% Si         | pogojno primerno | 50 m/min | N          |
| 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   | pogojno primerno | 10 m/min | P          |
| Jeklo < 1400 N/mm   | pogojno primerno | 8 m/min  | P          |
| GG(G)               | primerno         | 25 m/min | K          |
| CuZn                | primerno         | 80 m/min | N          |
| Olje                | primerno         |          |            |
| mokro maks.         | primerno         |          |            |