

**Garant**
**Spiralni sveder HSS N, neprevlečeni, Ø DC h8 (mm oz. cole): 10,1**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	114150 10,1
GTIN	4045197013507
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**

Podajanje f v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/v
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	87 mm
Število rezil Z	2
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	10,1 mm
Toleranca nazivnega Ø	h8
Ø držala D <sub>s</sub>	10,1 mm
Celotna dolžina L	133 mm
Standard	DIN 338
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	71,9 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		