

**Garant****Spiralni sveder HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 10,2mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	114620 10,2
GTIN	4045197023902
Razred artikla	11B

**Opis****Izvedba:**

Mere izvedbe podobne DIN 338.

Držalo po DIN 1835A.

**Visokozmogljivi HPC spiralni sveder** za visoko legirane in trše materiale. Posebna trdnost zaradi **ojačanega jedra in paraboličnega profila utorov za odrezke**. Konca s korekcijo cepilnega kota. Natančen krožni tek za natančne izvrtine.

S koničnjem oblike S.

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

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

**Tehnični opis**

Dolžina utorov $L_c$	87 mm
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm/v
Nazivni $\varnothing D_c$	10,2 mm
Toleranca nazivnega $\varnothing$	h8
$\varnothing$ držala $D_s$	12 mm
Celotna dolžina L	144 mm
Standard	DIN 338
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	71,7 mm
Kot konice	130 stopinj

Držalo	DIN 1835 A s h6
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	HSS E PM
Kot spirale	38 stopinj
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	80 m/min	N
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	70 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	60 m/min	N
Jeklo < 750 N/mm	pogojno primerno	50 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	40 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	25 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	14 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	12 m/min	S
GG(G)	primerno	50 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	60 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		