

**Garant****Spiralni sveder HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 6,8mm****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 114620 6,8    |
| GTIN                  | 4045197023780 |
| 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**

|  |             |
|--|-------------|
| Število rezil Z                              | 2           |
| Dolžina utorov $L_c$                         | 69 mm       |
| Nazivni $\varnothing D_c$                    | 6,8 mm      |
| Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,08 mm/v   |
| Toleranca nazivnega $\varnothing$            | h8          |
| $\varnothing$ držala $D_s$                   | 8 mm        |
| Celotna dolžina L                            | 113 mm      |
| Standard                                     | DIN 338     |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$ | 58,8 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         |                |            |