

**Garant****Svrđlo za razvrtnje HSS N, bez prevlake, Ø DC h8: 24,75mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	116620 24,75
GTIN	4062406097202
Razred artikla	11C

**Opis****Izvedba:**

Snažna jezgra. Stabilno spiralno svrdlo s boljim navođenjem u provrt.

**Prednost:**

Posebice prikladno za **bušenje** rupa koje nisu okrugle. Moguće je ispravljanje nepravilnih rupa.

**Preporuka:****Maksimalna dubina bušenja:**

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

**Napomena:**

**Važno:** Ø predbušenja (vidi tablicu) ne smije biti premalen.

Odgovarajuća redukcijska čahura za alate s MK vratilom vidi **br. 343000-343530**.

**Tehnički opis**

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	160 mm
Ukupna duljina L	281 mm
Standard	DIN 343
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	122,9 mm
Ø najmanjeg prethodnog provrta $D_{min}$	17,3 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h8
Morse konus MK veličina	3
Posmak f u čeliku < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,24 mm/okr
Broj oštrica Z	3
Nazivni Ø $D_c$	24,75 mm

Kut vrha	120 stupanj
Drška	Morse konus
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	HSS
Tip	N
Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	45 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	40 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	25 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	10 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	12 m/min	M
GG(G)	prikladno samo u posebnim uvjetima	25 m/min	K
mokro maksimalno	prikladno		