

**Garant****NC zabušivač HSS-E-PM 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 12mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	112060 12
GTIN	4045197741547
Razred artikla	11A

**Opis****Izvedba:**

≥ Ø 6 mm sa **steznom površinom prema DIN 1835-B**.

Točno brušen vrh u središtu s uskom poprečnom oštricom osigurava lagano zabušivanje i veliku preciznost centrirnog bušenja. Vrlo stabilno zbog kratkih žljebova.

**Visokoučinkovit NC zabušivač.** Materijal alata izrađen postupkom metalurgije praha **ispunjava visoke zahtjeve** po pitanju vijeka trajanja i preciznosti centriranja. Izrazito velika otpornost na trošenje kod INOX čelika.

**Napomena:**

Koristite broj okretaja za stvarni Ø rupe (a ne za općeniti vanjski Ø rupe).

**Tehnički opis**

Tolerancija drške	h6
Ø drške D <sub>s</sub>	12 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/okr
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Ukupna duljina L	102 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	30 mm
Drška	DIN 1835 B s h6
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	HSS E PM
Standard	Tvornička norma

## List s podacima

Tip	N
Tolerancija nazivnog $\emptyset$	h6
Kut vrha	90 stupanj
Broj oštrica Z	2
Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Navrtač

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	96 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	62 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	55 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	55 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	42 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	35 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	14 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	18 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	8 m/min	S
GG(G)	prikladno	35 m/min	K
CuZn	prikladno	112 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		

