

**Garant**
**Kratko svrdlo HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 8,1 mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	113265 8,1
GTIN	4062406235246
Razred artikla	11B

**Opis**
**Izvedba:**

Precizna bušenja zahvaljujući **visokoj kocentričnosti** i **posebnim profilom reznog žlijeba**. Sa šiljkom u obliku C od veličine 2,4 mm nadalje.

**Prednost:**

**Idealno za bušenje rupa malih dubina (približno 2 – 4×D)** na NC-strojevima i automatima.

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

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

**Tehnički opis**

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	37 mm
Posmak $f$ u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/okr
Standard	DIN 1897
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	24,9 mm
Kut vrha	118 stupanj
Ø drške $D_s$	8,1 mm
Nazivni Ø $D_c$	8,1 mm
Broj oštrica $Z$	2
Tolerancija nazivnog Ø	h8
Ukupna duljina $L$	79 mm
Drška	Cilindrična drška

Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	HSS E
Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno samo u posebnim uvjetima	75 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	65 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	60 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	40 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	35 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	16 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	8 m/min	S
GG(G)	prikladno	40 m/min	K
CuZn	prikladno	50 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		