

**Garant****Kratko svrdlo HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 2,9mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 113265 2,9    |
| GTIN           | 4062406234201 |
| 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**

|  |                   |
|--|-------------------|
| Broj oštrica Z                                       | 2                 |
| Ukupna duljina L                                     | 46 mm             |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub> | 11,7 mm           |
| Kut vrha   | 118 stupanj       |
| Ø drške D <sub>s</sub>                               | 2,9 mm            |
| Tolerancija nazivnog Ø                               | h8                |
| Posmak f u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>            | 0,02 mm/okr       |
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                             | 2,9 mm            |
| Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>          | 16 mm             |
| Standard   | DIN 1897          |
| 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                          |          |         |