

Garant**Spiralno svrdlo sa stepenastim vrhom HSS-E INOX, bez prevlake, Ø DC h8: 6,8mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	114008 6,8
GTIN	4062406877125
Razred artikla	11Q

Opis**Izvedba:**

Faze su nitrirane. Vrlo stabilno i otporno zahvaljujući **povećanom promjeru jezgre**. Profilno brušeno, s velikom točnošću kružnog toka. Precizno brušen vrh. Drška **s 3 dodatne stezne plohe** za upotrebu sa steznom glavom s 3 čeljusti.

- **Idealno za izradu preciznih provrta u limu, cijevima i profilima.**
- **Pouzdana urezivanje bez centriranja ili središnjeg probijanja - čak i na zakrivljenim površinama - zahvaljujući inovativnom brušenju vrha.**
- **Koso bušenje moguće je bez problema nakon što prvi stupanj vrha svrdla prodre u materijal.**
- **Bušenje uz znatno manje napora nego kod uobičajenih DIN338 HSS svrdla — do promjera od 13 mm izravno u akumulatorskoj bušilici-odvijaču.**
- **Stabilno i sigurno pozicioniranje u steznu glavu s 3 čeljusti.**
- **Univerzalna upotreba kod širokog raspona materijala uključujući plastiku, drvo i akril bez kidanja ili cijepanja.**
- **Nema zveckanja, niti zaglavljivanja svrdla – čak i kod materijala tankih stijenki.**
- **Glatki izlaz svrdla.**
- **Idealno za bušenje klinova i zakovica.**

Uz posebnu geometriju ruba za rezanje i za korištenje u nehrđajućim čelicima.

Preporuka:

Maksimalna dubina bušenja:
 $L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$

Tehnički opis

Standard	DIN 338
Nazivni Ø D _c	6,8 mm

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	69 mm
Broj oštrica Z	2
Posmak f u čeliku < 750 N/mm ²	0,125 mm/okr
Tolerancija nazivnog \varnothing	h8
Ukupna duljina L	109 mm
Kut vrha	118 stupanj
\varnothing drške D_s	6,8 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	58,8 mm
Drška	Spiralno svrdlo s 3 stezne površine
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	HSS E
Tip	INOX
Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno		
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno		
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno		
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima		
INOX < 900 N/mm ²	prikladno		

INOX > 900 N/mm ²	prikladno		
GG(G)	prikladno	30 m/min	K
CuZn	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		