

**Garant****Spiralno svrdlo sa stepenastim vrhom HSS N, bez prevlake, Ø DC h8: 1 mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	114004 1
GTIN	4062406877279
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.**

**Preporuka:**

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

**Napomena:**

Svrdlo s cilindričnom drškom, **bez stezne površine.**

**Tehnički opis**

Nazivni Ø D <sub>c</sub>	1 mm
Ukupna duljina L	34 mm

preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	10,5 mm
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	12 mm
Kut vrha	118 stupanj
Posmak $f$ u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm/okr
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	h8
Standard	DIN 338
Broj oštrica $Z$	2
$\varnothing$ drške $D_s$	1 mm
Drška	Cilindrična drška
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, plastični materijali	prikladno samo u posebnim uvjetima	70 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	70 m/min	N
Aluminij $> 10\% \text{ Si}$	prikladno samo u posebnim uvjetima	50 m/min	N
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	30 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	27 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	22 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno samo u posebnim uvjetima	10 m/min	P
GG(G)	prikladno	25 m/min	K

CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima
Ulje	prikladno
mokro maksimalno	prikladno