

Garant

Spiralno svrdlo sa stepenastim vrhom HSS N, bez prevlake, Ø DC h8: 10mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	114004 10
GTIN	4062406877538
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 zaglavlivanja svrdla – čak i kod materijala tankih stijenki.**
- **Glatki izlaz svrdla.**
- **Idealno za bušenje klinova i zakovica.**

Preporuka:

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

Tehnički opis

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	87 mm
Posmak f u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/okr
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	72 mm

Ukupna duljina L	133 mm
Ø drške D _s	10 mm
Standard	DIN 338
Broj oštrica Z	2
Nazivni Ø D _c	10 mm
Kut vrha	118 stupanj
Tolerancija nazivnog Ø	h8
Drška	Spiralno svrdlo s 3 stezne površine
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% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	50 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	27 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	22 m/min	P
Čelik < 1100 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