

**Garant****Spiralno svrdlo sa stepenastim vrhom HSS N, bez prevlake, Ø DC h8: 5,2mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	114004 5,2
GTIN	4062406877422
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:**  
 $L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$ **Tehnički opis**

Ukupna duljina L	86 mm
Broj oštrica Z	2
Standard	DIN 338

Tolerancija nazivnog $\varnothing$	h8
Posmak f u čeliku < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/okr
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	44,2 mm
Kut vrha	118 stupanj
Nazivni $\varnothing$ D <sub>c</sub>	5,2 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	52 mm
$\varnothing$ drške D <sub>s</sub>	5,2 mm
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	27 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	22 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	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