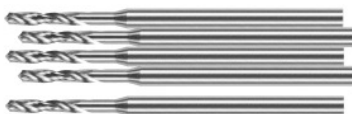


**Garant****Mikro svrdlo HSS-E-PM N, bez prevlake, Ø DC -0,004: 0,65mm**

## Podaci za narudžbu

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 112305 0,65   |
| GTIN           | 4067263761129 |
| Razred artikla | 11A           |

## Opis

### Izvedba:

Specijalno svrdlo s pojačanom drškom, velikom preciznosti rotacije i preciznim brušenjem vrha.

### Preporuka:

#### Maksimalna dubina rupe:

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c.$$

## Tehnički opis

|  |                   |
|--|-------------------|
| Drška                                      | Cilindrična drška |
| Broj oštrica Z                             | 2                 |
| Broj svrdla                                | 5                 |
| Ukupna duljina                             | 25 mm             |
| Ø drške $D_s$                              | 1 mm              |
| Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$         | 5 mm              |
| Posmak $f$ u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm/okr       |
| Nazivni Ø D                                | 0,65 mm           |
| Prevlaka                                   | bez prevlake      |
| Rezni materijal                            | HSS E PM          |
| Standard                                   | DIN 1899 A        |

|                                    |                 |
|------------------------------------|-----------------|
| Tip                                | N               |
| Tolerancija nazivnog $\varnothing$ | 0 / -0,004      |
| Kut vrha                           | 118 stupanj     |
| Unutarnje hlađenje                 | ne              |
| Prsten u boji                      | nema            |
| Vrsta proizvoda                    | Spiralna svrdla |

### Podaci korisnika

|                                | Prikladno za                       | $V_c$    | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|----------|---------|
| Aluminij, plastični materijali | prikladno                          | 70 m/min | N       |
| Aluminij (kratkih odlomaka)    | prikladno                          | 45 m/min | N       |
| Aluminij > 10% Si              | prikladno samo u posebnim uvjetima | 40 m/min | N       |
| Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 40 m/min | P       |
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 30 m/min | P       |
| Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 25 m/min | P       |
| Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 10 m/min | P       |
| Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 8 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          | 12 m/min | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          | 8 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | prikladno                          | 5 m/min  | S       |
| GG(G)                          | prikladno samo u posebnim uvjetima | 25 m/min | K       |
| CuZn                           | prikladno                          | 80 m/min | N       |
| Uni                            | prikladno samo u posebnim uvjetima |          |         |
| Ulje                           | prikladno                          |          |         |
| mokro maksimalno               | prikladno                          |          |         |

