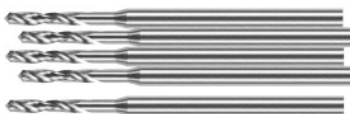


**Garant****Mikro svrdlo HSS-E-PM N, bez prevlake, Ø DC -0,004: 1,60mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	112305 1,60
GTIN	4067263761310
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**

Broj svrdla	5
Drška	Cilindrična drška s h8
Broj oštrica Z	2
Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,052 mm/okr
Ø drške D <sub>s</sub>	2 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	12,4 mm
Ukupna duljina	30 mm
Nazivni Ø D	1,6 mm
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	HSS E PM
Standard	DIN 1899 A

Tip	N
Tolerancija nazivnog $\emptyset$	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		

