

**Garant****Svrđlo za duboke rupe HSS/E, bez prevlake, Ø DC h8: 3,3mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	116061 3,3
GTIN	4045197026712
Razred artikla	11B

**Opis****Izvedba:**

Značajno **ojačana jezgra** bez povećavanja jezgre.

Precizno brušenje vrhova.

S **posebno oblikovanim utorima**. Njihove prednosti dolaze do izražaja kod dubokih provrta do 10×D i materijala s kritičnim stvaranjem odvojenih čestica.

**Preporuka:****Maksimalna dubina bušenja:**

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

**Napomena:**

Odgovarajuća NC svrdla za predbušenje br. 112120, 112140 i 112170 s **vrhom pod kutom od 142°** radi veće sigurnosti postupka.

**Tehnički opis**

Posmak f u čeliku < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/okr
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	3,3 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	69 mm
Broj oštrica Z	2
Tolerancija nazivnog Ø	h8
Ø drške D <sub>s</sub>	3,3 mm
Ukupna duljina L	106 mm
Standard	DIN 340
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	64,1 mm

Kut vrha	130 stupanj
Drška	Cilindrična drška
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	HSS E
Tip	FS
Kut spirale	38 stupanj
Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	70 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	45 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	28 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	21 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	18 m/min	P
GG(G)	prikladno	25 m/min	K
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		