

**Garant****Svrđlo za duboke rupe HSS/E, bez prevlake, Ø DC h8: 10,2mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	116061 10,2
GTIN	4045197027016
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**

Nazivni Ø D <sub>c</sub>	10,2 mm
Broj oštrica Z	2
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	121 mm
Posmak f u čeliku < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/okr
Tolerancija nazivnog Ø	h8
Ø drške D <sub>s</sub>	10,2 mm
Ukupna duljina L	184 mm
Standard	DIN 340
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	105,7 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		