

Garant**Spiralno svrdlo dugačko HSS/E N, bez prevlake, Ø DC h8: 3,3mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	116065 3,3
GTIN	4045197270504
Razred artikla	11B

Opis**Izvedba:**

Profilno brušeno. Debljina i povećanje jezgre su standardni. Površina svijetlo brušena. Sa šiljkom u obliku AC od 2 mm.

Prednost:

Za duboko bušenje ili upotrebu **s vodilicama za bušenje**.
Za čelike velike vlačne čvrstoće, **također i TOOLOX** materijale.

Preporuka:**Maksimalna dubina bušenja:**

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

Napomena:

Odgovarajuća NC svrdla za predbušenje br. 112103, 112110 i 112160 s **vrhom pod kutom od 120°** radi veće sigurnosti postupka

Tehnički opis

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	69 mm
Broj oštrica Z	2
Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm/okr
Nazivni $\varnothing D_c$	3,3 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	h8
\varnothing drške D_s	3,3 mm
Ukupna duljina L	106 mm
Standard	DIN 340
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	64,1 mm

Kut vrha	118 stupanj
Drška	Cilindrična drška
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	HSS E
Tip	N
Kut spirale	35-40 stupanj
Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	crveno
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	25 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	10 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	8 m/min	P
TOOLOX 33	prikladno	8 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	5 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	8 m/min	M
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	80 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		