

**Garant****Spiralno svrdlo dugačko HSS/E N, bez prevlake, Ø DC h8: 1,6mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 116065 1,6    |
| GTIN           | 4045197363930 |
| 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 $L_c$          | 50 mm       |
| Posmak $f$ u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,01 mm/okr |
| Nazivni $\varnothing D_c$                   | 1,6 mm      |
| Broj oštrica $Z$                            | 2           |
| Tolerancija nazivnog $\varnothing$          | h8          |
| $\varnothing$ drške $D_s$                   | 1,6 mm      |
| Ukupna duljina $L$                          | 76 mm       |
| Standard                                    | DIN 340     |
| preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$ | 47,6 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 <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       |
| TOOLOX 33                      | prikladno                          | 8 m/min  | H       |
| TOOLOX 44                      | prikladno                          | 5 m/min  | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno samo u posebnim uvjetima | 12 m/min | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno samo u posebnim uvjetima | 8 m/min  | M       |
| CuZn                           | prikladno samo u posebnim uvjetima | 80 m/min | N       |
| Ulje                           | prikladno                          |          |         |
| mokro maksimalno               | prikladno                          |          |         |