

**Garant**
**Svrđlo za razvrtnanje HSS N, bez prevlake, Ø DC h8: 29,7mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	116620 29,7
GTIN	4045197033987
Razred artikla	11C

**Opis**
**Izvedba:**

Snažna jezgra. Stabilno spiralno svrdlo s boljim navođenjem u provrt.

**Prednost:**

Posebice prikladno za **bušenje** rupa koje nisu okrugle. Moguće je ispravljanje nepravilnih rupa.

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

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

**Napomena:**

**Važno:** Ø predbušenja (vidi tablicu) ne smije biti premalen.

Odgovarajuća redukcijska čahura za alate s MK vratilom vidi **br. 343000-343530**.

**Tehnički opis**

Tolerancija nazivnog Ø	h8
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	175 mm
Posmak $f$ u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,28 mm/okr
Standard	DIN 343
Ukupna duljina $L$	296 mm
Morse konus MK veličina	3
Broj oštrica $Z$	3
Nazivni Ø $D_c$	29,7 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	130,5 mm
Ø najmanjeg prethodnog provrta $D_{\min}$	20,5 mm

Kut vrha	120 stupanj
Drška	Morse konus
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	HSS
Tip	N
Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	45 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 samo u posebnim uvjetima	10 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	12 m/min	M
GG(G)	prikladno samo u posebnim uvjetima	25 m/min	K
mokro maksimalno	prikladno		