

**Garant**
**Svrđlo za duboke rupe HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 9,5mm**

**Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 116063 9,5    |
| GTIN           | 4045197871398 |
| 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  $10 \times D$  i materijala s kritičnim stvaranjem odvojenih čestica.

S **oblogom TiAlN** za dugi vijek trajanja.

**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 $D_c$                             | 9,5 mm      |
| preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$ | 100,8 mm    |
| Broj oštrica Z                              | 2           |
| Ukupna duljina L                            | 175 mm      |
| Tolerancija nazivnog Ø                      | h8          |
| Standard                                    | DIN 340     |
| Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$          | 115 mm      |
| Ø drške $D_s$                               | 9,5 mm      |
| Posmak f u čeliku < 750 N/mm <sup>2</sup>   | 0,11 mm/okr |

|                    |                   |
|--------------------|-------------------|
| Kut vrha           | 130 stupanj       |
| Drška              | Cilindrična drška |
| Prevlaka           | TiAlN             |
| 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 samo u posebnim uvjetima | 87 m/min | N       |
| Aluminij (kratkih odlomaka)    | prikladno samo u posebnim uvjetima | 56 m/min | N       |
| Aluminij > 10% Si              | prikladno samo u posebnim uvjetima | 50 m/min | N       |
| Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 31 m/min | P       |
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 23 m/min | P       |
| Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 20 m/min | P       |
| Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 12 m/min | P       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | prikladno samo u posebnim uvjetima | 6 m/min  | S       |
| GG(G)                          | prikladno                          | 31 m/min | K       |
| Ulje                           | prikladno                          |          |         |
| mokro maksimalno               | prikladno                          |          |         |