

**Garant**
**Svrđlo za duboke rupe HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 12,5mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	116063 12,5
GTIN	4045197871466
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.

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**

preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	115,3 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h8
Posmak f u čeliku < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,17 mm/okr
Nazivni Ø $D_c$	12,5 mm
Ø drške $D_s$	12,5 mm
Standard	DIN 340
Ukupna duljina L	205 mm
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	134 mm
Broj oštrica Z	2

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		