

**Garant****Spiralno svrdlo dugačko HSS/E N, bez prevlake, Ø DC h8: 6,8mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	116065 6,8
GTIN	4045197270689
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 $L_c$	102 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	6,8 mm
Posmak $f$ u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/okr
Broj oštrica $Z$	2
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	h8
$\varnothing$ drške $D_s$	6,8 mm
Ukupna duljina $L$	156 mm
Standard	DIN 340
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	91,8 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		