

**Garant****Spiralno svrdlo dugačko HSS/E VA, bez prevlake, Ø DC h8: 4,6mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 116070 4,6    |
| GTIN           | 4045197027450 |
| Razred artikla | 11B           |

**Opis****Izvedba:**

Profilno brušeno. Debljina i povećanje jezgre su standardni. Površina svijetlo brušena. Sa šiljkom u obliku C.

**Prednost:**

Za duboko bušenje ili upotrebu **s vodilicama za bušenje.**

**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**

|  |             |
|--|-------------|
| Broj oštrica Z                                       | 2           |
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                             | 4,6 mm      |
| Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>          | 82 mm       |
| Posmak f u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>            | 0,05 mm/okr |
| Tolerancija nazivnog Ø                               | h8          |
| Ø drške D <sub>s</sub>                               | 4,6 mm      |
| Ukupna duljina L                                     | 126 mm      |
| Standard   | DIN 340     |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub> | 75,1 mm     |

|                    |                   |
|--------------------|-------------------|
| Kut vrha           | 130 stupanj       |
| Drška              | Cilindrična drška |
| Prevlaka           | bez prevlake      |
| Rezni materijal    | HSS E             |
| Kut spirale        | 35-40 stupanj     |
| Unutarnje hlađenje | ne                |
| Prsten u boji      | plavo             |
| Vrsta proizvoda    | Spiralno svrdlo   |

### Podaci korisnika

|                               | Prikladno za                       | $V_c$    | ISO kod |
|-------------------------------|------------------------------------|----------|---------|
| Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup> | prikladno samo u posebnim uvjetima | 40 m/min | P       |
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup> | prikladno samo u posebnim uvjetima | 20 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 12 m/min | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 8 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | prikladno                          | 5 m/min  | S       |
| Ulje                          | prikladno                          |          |         |
| mokro maksimalno              | prikladno                          |          |         |