

**Garant****Kratko svrdlo HSS-E N, bez prevlake, Ø DC h8: 3,4mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	113150 3,4
GTIN	4045197004321
Razred artikla	11B

**Opis****Izvedba:**

Izrazito robustan i stabilan zahvaljujući pojačanoj debljini jezgre<br>Profilno brušeno, s velikom točnošću kružnog toka.

Bez prevlake.

**Prednost:**

**Idealno za bušenje rupa malih dubina (približno 2 – 4×D) na NC-strojevima i automatima.**

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

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

**Tehnički opis**

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	20 mm
Broj oštrica Z	2
Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/okr
Nazivni Ø $D_c$	3,4 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h8
Ø drške $D_s$	3,4 mm
Ukupna duljina L	52 mm
Standard	DIN 1897
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	14,9 mm
Kut vrha	130 stupanj

Drška	Cilindrična drška
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	HSS E
Tip	N
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	80 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	45 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	50 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	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	5 m/min	S
GG(G)	prikladno	25 m/min	K
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	80 m/min	N

Uni	prikladno
Ulje	prikladno
mokro maksimalno	prikladno