

**Garant****Kratko svrdlo HSS-E N, bez prevlake, Ø DC h8: 2,5mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 113150 2,5    |
| GTIN           | 4045197004239 |
| 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 $L_c$          | 14 mm       |
| Posmak $f$ u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$  | 0,03 mm/okr |
| Broj oštrica $Z$                            | 2           |
| Nazivni $\varnothing D_c$                   | 2,5 mm      |
| Tolerancija nazivnog $\varnothing$          | h8          |
| $\varnothing$ drške $D_s$                   | 2,5 mm      |
| Ukupna duljina $L$                          | 43 mm       |
| Standard                                    | DIN 1897    |
| preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$ | 10,3 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 |