

**Garant****Kratko svrdlo HSS-E N, bez prevlake, Ø DC h8: 6,7mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 113150 6,7    |
| GTIN           | 4045197004673 |
| 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**

|  |             |
|--|-------------|
| Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>            | 0,07 mm/okr |
| Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>          | 31 mm       |
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                             | 6,7 mm      |
| Broj oštrica Z                                       | 2           |
| Tolerancija nazivnog Ø                               | h8          |
| Ø drške D <sub>s</sub>                               | 6,7 mm      |
| Ukupna duljina L                                     | 70 mm       |
| Standard   | DIN 1897    |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub> | 21 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 |