

**Garant**
**Kratko svrdlo HSS-E N, TiN, Ø DC h8: 8,9mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	113230 8,9
GTIN	4045197005939
Razred artikla	11B

**Opis**
**Izvedba:**

Izrazito robustan i stabilan zahvaljujući pojačanoj debljini jezgre<br>Profilno brušeno, s velikom točnosći i koncentričnosti.

**Prednost:**

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

**Preporuka:**

**Maksimalna dubina bušenja:**<br> $L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$ .

**Tehnički opis**

Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/okr
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	40 mm
Broj oštrica Z	2
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	8,9 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h8
Ø drške D <sub>s</sub>	8,9 mm
Ukupna duljina L	84 mm
Standard	DIN 1897
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	26,7 mm
Kut vrha	130 stupanj
Drška	Cilindrična drška
Prevlaka	TiN

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
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	37 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	31 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	6 m/min	S
GG(G)	prikladno	31 m/min	K
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	100 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		