

**Garant**
**Kratko svrdlo HSS-E N, TiN, Ø DC h8: 5,8mm**

**Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 113230 5,8    |
| GTIN           | 4045197005618 |
| Razred artikla | 11B           |

**Opis**
**Izvedba:**

Izrazito robustan i stabilan zahvaljujući pojačanoj debljini jezgre<br>Profilno brušeno, s velikom točnosi 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**

|                                                      |                   |
|------------------------------------------------------|-------------------|
| Broj oštrica Z                                       | 2                 |
| Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>            | 0,05 mm/okr       |
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                             | 5,8 mm            |
| Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>          | 28 mm             |
| Tolerancija nazivnog Ø                               | h8                |
| Ø drške D <sub>s</sub>                               | 5,8 mm            |
| Ukupna duljina L                                     | 66 mm             |
| Standard                                             | DIN 1897          |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub> | 19,3 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                          |           |         |